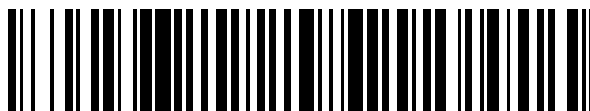


19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 700 866**

51 Int. Cl.:

**B42C 9/00** (2006.01)

**B42C 11/02** (2006.01)

**B42C 19/08** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **22.09.2015 E 15446503 (3)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **31.10.2018 EP 3023257**

54 Título: **Un método de fabricación de carpetas que tienen dimensiones inferiores y un casete para tal método de fabricación**

30 Prioridad:

**20.11.2014 SE 1451396**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

**19.02.2019**

73 Titular/es:

**BINDOMATIC AB (100.0%)  
P.O. Box 27036  
102 51 Stockholm, SE**

72 Inventor/es:

**TOLF, GÖRAN**

74 Agente/Representante:

**ISERN JARA, Jorge**

**ES 2 700 866 T3**

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

**DESCRIPCIÓN**

Un método de fabricación de carpetas que tienen dimensiones inferiores y un casete para tal método de fabricación.

5 Campo técnico

La presente invención se refiere a una técnica de encuadernación de láminas separadas en folletos/carpetas.

Antecedentes de la invención

10 Del documento de patente sueca SE 500756, se conoce previamente un método y una máquina para la fabricación de folletos/carpetas al encolar un número de haces de láminas por un proceso continuo o intermitente. Dichos haces de láminas tienen dimensiones nominales definidas y cada uno se mantiene en pie entre dos transportadores mientras se alimentan hacia adelante sobre un calentador para fundir la cola.

15 El documento US 2003/133741 divulga un encuadernador de documentos para cubiertas con adhesivo activado por calor. El encuadernador de documentos está provisto con un casete que comprende una serie de placas divisorias paralelas espaciadas por una distancia adecuada y que tienen una parte superior abierta y una parte inferior abierta. Los lados de los departamentos de casete están abiertos para propósitos de visualización y para que sean accesibles a placas de emparejador laterales si el encuadernador de documentos está provisto con tal.

20 El documento US 2006/099052 también divulga un encuadernador de documentos para cubiertas con adhesivo activado por calor. Este encuadernador de documentos está provisto con un casete configurado para mantener una pluralidad de cubiertas cuyo casete se recibe de manera removible en una plataforma colgante montada de manera pivotante con el fin de ser móvil entre una posición de carga y una posición operativa.

25 El documento EP 2 070 718 divulga un sistema de transportación para una máquina de encuadernación que se proporciona para encuadernar con adhesivos.

30 Cada una de tal máquina está destinada a manejar folletos/carpetas de una dimensión nominal determinada para la cual está diseñada la máquina.

35 Para fabricar carpetas que tienen dimensiones inferiores, es decir, que tienen dimensiones que son más pequeñas que las dimensiones para las que está diseñada la máquina, no es posible en vista de que no se puede hacer la guía de manera lateral de los haces de láminas. Además, no se puede hacer emparejamiento en la dirección vertical de los haces de láminas.

El objetivo de la invención

40 El objetivo de la presente invención es de, en tal una máquina conocida, ser capaz de fabricar folletos/carpetas de un tamaño más pequeño, es decir, que tengan una dimensión inferior, con el fin de, en una de tal manera, extender el campo de aplicación de la máquina y en ese respecto permitir la fabricación de folletos/carpetas de tamaño más pequeño por el mismo método de encolado que se ha usado anteriormente.

45 De este modo, el objetivo es presentar una posibilidad de fabricar una pluralidad de diferentes tamaños de carpetas en una y la misma máquina.

Resumen de la invención

50 Por la presente invención, como se ve en las reivindicaciones independientes, se cumplen los objetivos mencionados anteriormente, habiéndose eliminado dichas desventajas. Realizaciones adecuadas de la invención se definen en las reivindicaciones dependientes.

55 La invención concierne a un método para fabricar una carpeta como se define en la reivindicación 1. Dichos medios de anchura pueden ser tanto una parte conectada por separado del casete o ser un lado especialmente adaptado del casete donde el lado es un lado del espacio del casete que simultáneamente se extiende a una anchura fuera del espacio, cuya anchura corresponde a una dimensión exterior nominal de una carpeta ordinaria.

60 En una realización de acuerdo con la invención, los medios de accionamiento de los medios de transporte llegan a apoyarse contra los medios de anchura puestos en ambos lados del casete. Esto implica que los medios de anchura están situados en ambos lados del casete, lo que implica que el casete puede centrarse en relación con los medios de transporte de la máquina de tal manera que la carga en el casete desde los medios de transporte al moverse se volverá simétrica.

65 En una realización de acuerdo con la invención, se hace un emparejamiento de dicha pluralidad de láminas mediante una tapa del casete o unos medios de emparejamiento que llegan a apoyarse contra dicha pluralidad de láminas.

Dentro del alcance de esta realización, solamente el interior de la tapa puede actuar como una superficie de emparejamiento en el haz de láminas o el interior de la tapa puede estar provisto con medios de emparejamiento, que tienen una extensión hacia dentro hacia el casete para alcanzar el haz de láminas

5 En una máquina que no cae dentro del alcance de las reivindicaciones, para la fabricación continua o intermitente de una carpeta que consiste de, por un lado, una cubierta que tiene dos lados de cubierta, una parte posterior entre los  
 10 lados de cubierta, y un adhesivo fijado al interior de la parte posterior, y, por otra parte, una pluralidad de láminas insertadas entre los dos lados de cubierta de la cubierta y uno de cuyos bordes laterales llega a apoyarse contra el interior de la parte posterior y de esa manera el adhesivo del mismo, activándose el adhesivo por un dispositivo de  
 15 activación de una máquina de encolado durante un tiempo predeterminado para la adhesión de las láminas al interior de la parte posterior todo mientras la carpeta se alimenta continuamente o de forma intermitente a través de la máquina de encolado por un medio de transporte adaptado a una carpeta de una dimensión exterior nominal. Los medios de transporte de la máquina comprenden medios de accionamiento colocados lateralmente, los cuales al menos en un  
 20 lado tienen un cabeceo que corresponde al cabeceo que tienen los medios de anchura consecutivos de un casete colocados en los medios de transporte. Con "medios de anchura consecutivos", se hace referencia a un casete que tiene más de un medio de anchura puesto en el casete en la dirección de alimentación. Alternativamente, los medios de transporte tienen un cabeceo correspondiente a la profundidad,  $K_d$ , del casete apropiado.

20 En esos casos la máquina maneja un casete que tiene medios de anchura solo en un lado, los medios de accionamiento conciernen al cabeceo en el mismo lado mientras que el otro lado comprende medios de accionamiento que tienen un cabeceo correspondiente a la profundidad del casete apropiado.

25 En esos casos la máquina maneja un casete provisto con solo un medio de anchura en cada lado, no se necesita adaptación del medio de transporte de la máquina por otro lado el medio de anchura del casete se adapta al medio de transporte existente de la máquina. El dispositivo de activación consiste en una fuente de calor, que actúa sobre una cola sensible al calor como adhesivo, que se derrite al calentar y que se cura al enfriar.

30 La alimentación a través de la máquina abarca tanto el tiempo para fundir el adhesivo así como el enfriamiento/curado del mismo.

35 En una realización, el cabeceo de los medios de accionamiento es un múltiplo integral del cabeceo  $D_k$  de los medios de anchura del casete. Por ejemplo, un casete que tiene dos medios de anchura consecutivos puede ajustarse entre un 1er y un 4º medio de accionamiento del medio de transporte de la máquina, es decir, el cabeceo  $D_k$  del casete es el cabeceo  $D_m$  del medio de accionamiento por tres,  $D_k = 3D_m$ , en donde el múltiplo integral es 3.

La invención también concierne a un casete como se define en la reivindicación 5 para un método de fabricación.

40 En una realización de acuerdo con la invención, un primer medio de anchura está conectado a un lado del casete y un segundo medio de anchura conectado al otro lado del casete. Dependiendo de las dimensiones, es decir, la extensión transversal de estos medios de anchura, se puede determinar la ubicación lateral del casete en relación con los medios de transporte de la máquina.

45 En una realización de acuerdo con la invención, los primeros medios de anchura y los segundos medios de anchura tienen extensión lateral/transversal igualmente larga desde el casete. Esta realización es ventajosa dado que da una colocación simétrica del casete en relación con los medios de transporte de la máquina.

50 En una realización de acuerdo con la invención, el casete está abierto en la parte inferior para proporcionar una mejor activación del adhesivo. De este modo, la activación de calor del adhesivo no se bloquea por ninguna pared en el casete, lo que disminuye el tiempo del ciclo de encuadernación para cada carpeta sin necesidad de elevar la temperatura del dispositivo de activación.

55 En una realización de acuerdo con la invención, el casete está provisto con rebajes que facilitan el agarre en la parte superior de las paredes de la misma. Estos rebajes permiten un proceso de llenado y vaciamiento manual o automatizado más simple para las carpetas del casete.

En una realización de acuerdo con la invención, el casete está provisto con una tapa, preferiblemente conectada de manera articulada a través de una bisagra a un borde superior de un lado de pared del casete.

60 En una realización de acuerdo con la invención, la tapa está formada para apoyarse contra el borde de dicha pluralidad de láminas cuando la tapa está cerrada. Este apoyo tiene como objetivo emparejar las láminas de la carpeta antes de la activación del adhesivo de tal manera que el resultado del proceso de encuadernación se vuelva óptimo.

65 En una realización de acuerdo con la invención, el casete está provisto de uno o más medios de emparejamiento dispuestos para apoyarse continuamente o de manera intermitente contra el borde superior del haz de láminas al menos antes de que el blanco de carpeta pase por el dispositivo de activación.

Breve descripción de los dibujos

5 Ahora, la invención se describirá con más detalle, haciendo referencias con respecto a las figuras de los dibujos acompañantes. Las figuras de los dibujos muestran solo bocetos explicativos destinados a facilitar la comprensión de la invención.

La figura 1 muestra una carpeta de acuerdo con la técnica anterior.

10 La figura 2 muestra la carpeta de acuerdo con la figura 1 en una sección.

La figura 3 muestra una vista en perspectiva de un casete de acuerdo con la invención.

La figura 4 muestra una vista frontal del casete de acuerdo con la figura 3.

15 La figura 5a muestra esquemáticamente una parte de una máquina con un casete de acuerdo con una primera realización de la invención.

20 La figura 5b muestra esquemáticamente una parte de una máquina con un casete de acuerdo con una segunda realización de la invención.

La figura 5c muestra esquemáticamente una parte de una máquina con un casete de acuerdo con una tercera realización de la invención.

25 La figura 6 muestra en perspectiva una carpeta insertada en un casete abierto de acuerdo con la invención.

Descripción de la invención

30 La figura 1 muestra una carpeta 1 convencional, que consiste de dos lados 2, 3 de cubierta y una parte posterior 4 que forman una cubierta. En el interior de la parte posterior 4, y posiblemente en las porciones de los lados 2, 3 de cubierta situados en la parte posterior 4, se aplica un adhesivo 5 y que también está comprendido en la cubierta. El adhesivo 5 puede tener diferentes formas y composiciones pero preferiblemente consiste de una tira de adhesivo que se derrite por calor provisto con una sección transversal esencialmente rectangular, es decir, una cola que es sólida a temperatura ambiente y semisólida o líquida al calentarse a una temperatura más alta. En las figuras 1 y 2 se muestra un haz de láminas 6 que consiste de una pluralidad de láminas de papel insertadas en la cubierta de tal manera que un borde lateral de cada lámina del haz de láminas 6 se apoya contra la superficie del adhesivo 5 que se da vuelta desde la parte posterior. Este blanco de carpeta experimenta una fase de encuadernación /encolado cuando el adhesivo pasa por un dispositivo de activación.

40 La figura 2 muestra una sección a través de una parte de la carpeta 1 los dos lados 2, 3 de cubierta los cuales están conectados con la parte posterior 4 en una cubierta uniforme. En la cubierta, se pone el adhesivo 5, que al calentarse en el dispositivo de activación conlleva a que el haz de láminas 6 caiga dentro del adhesivo, el cual al enfriarse se cura y se vuelve sólido, en donde el haz de láminas 6 se volverá fijo a la cubierta. .

45 Como se ve en la figura 1, las láminas del haz de láminas 6 no se reúnen, sino que esto se hace por un emparejamiento en algún momento de tiempo en el proceso de encuadernación antes de la activación del adhesivo 5.

50 La figura 3 muestra un casete 40 de acuerdo con la invención. El casete 40 comprende una pared 41 frontal y al menos una pared 42 trasera y una primera pared 43 lateral y una segunda pared 44 lateral, cuyas paredes delimitan un espacio 45 interior en el casete 40. La primera pared 43 lateral está provista con dos primeros medios 46, 47 de anchura y la segunda pared 44 lateral está provista con dos segundos medios 48, 49 de anchura (la parte trasera está oculta en la figura). Adicionalmente, la figura muestra el cabeceo  $D_k$ , es decir, la distancia consecutiva entre los dos medios 46, 47 de anchura de un lado del casete 40. También se muestra la profundidad  $K_d$  del casete en la figura. La anchura  $B_k$  del espacio, que generalmente corresponde a las dimensiones de anchura exterior del casete aparte del grosor de material, es una dimensión inferior en relación con la anchura  $B_{nom}$  de carpeta nominal de la máquina. Esto implica que para una máquina que ha sido diseñada para las carpetas de dimensión  $B_{nom}$  de anchura nominal, se pueden producir carpetas que tengan una dimensión inferior en relación con el tamaño de carpeta para la que está destinada esencialmente la máquina. El espacio 45 del casete está abierto en la parte inferior, al menos parcialmente, para permitir una acción efectiva del dispositivo de activación.

60 La figura 4 muestra el casete 40 en vista frontal con la dimensión  $B_k$  de anchura exterior del espacio del casete, así como la extensión  $B_1$  de anchura de un medio 46 de anchura así como la extensión  $B_2$  de anchura del otro medio 48 de anchura. La suma  $B_k+B_1+B_2$  es igual a la dimensión  $B_n$  de anchura nominal de la máquina, es decir, el formato  $B_{nom}$  de carpeta para el cual la máquina está diseñada esencialmente.

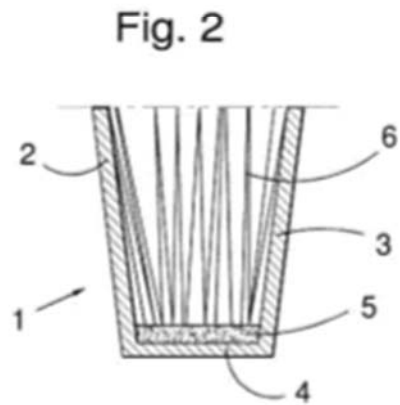
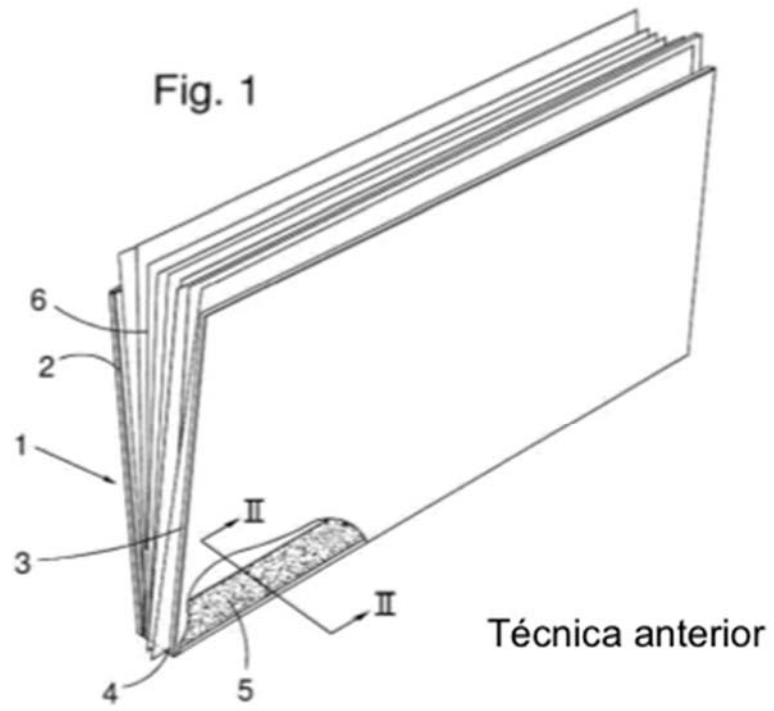
65 La figura 5a muestra esquemáticamente una máquina 51 provista de medios 52, 53 de transporte. La figura muestra el casete 40 introducido en una máquina 51 para el encolado/encuadernación entre los medios 52, 53 de transporte

- de la máquina cada uno de los cuales está provisto con una pluralidad de medios  $M_n$  de accionamiento, que están orientados hacia dentro hacia el casete 40 en un cabeceo  $D_m$  entre cada medio de accionamiento adyacente, es decir, la distancia de  $M_n$  a  $M_{n+1}$  en la dirección de alimentación indicada por las flechas en la figura es  $D_m$  y es constante a lo largo de todo el medio de transporte. Cada uno de los dos lados 43, 44 del casete está provisto con dos medios 46, 47 y 48, 49 de anchura, respectivamente. Los medios 46, 47, 48, 49 de anchura están tanto conectados a los lados del casete 40 como en la figura o constituyen una extensión del lado 41 frontal o el lado 54 trasero hacia los respectivos medios 52, 53 de transporte. La distancia consecutiva entre dos medios 46, 47 de anchura se indica por el cabeceo  $D_k$ , que también se muestra en la figura 3. Como se ve en la figura 5, el cabeceo  $D_m$  del medio de accionamiento es un múltiplo integral del cabeceo  $D_k$  de los medios de anchura del casete, que para el ejemplo en la figura es 3,  $D_k = M_4 - M_1$ . Es decir,  $D_k = 3$  si  $D_m = 1$ . La figura también muestra que la anchura  $B_k$  del casete 40 constituye una dimensión inferior en relación con la dimensión  $B_{nom}$  de carpeta de anchura nominal. La profundidad del casete está indicada por la dimensión  $K_d$ . Además, la figura muestra el dispositivo 50 de activación, que calienta el adhesivo de la cubierta para la adhesión de las láminas cuando el casete pasa por el dispositivo de activación.
- 15 La figura 5b muestra una realización alternativa del casete 40 y los medios 52, 53 de transporte, en donde el casete está provisto solamente con medios 46, 47 de anchura en un lado 43 del mismo. En una de tal realización,  $D_m$  es ligeramente mayor que el cabeceo  $D_k$  correspondiente a la profundidad del casete de tal manera que un lado del casete puede alojarse entre dos medios  $M_n, M_{n+1}$  de accionamiento adyacentes. La realización muestra además que la anchura  $B_k$  del casete junto con los medios 46, 47 de anchura corresponden a la anchura  $B_{nom}$  de carpeta nominal.
- 20 Además, la figura muestra el dispositivo 50 de activación, que calienta el adhesivo de la cubierta para la adhesión de las láminas cuando el casete pasa por el dispositivo de activación. La profundidad del casete está indicada por la dimensión  $K_d$  como en la figura 5a y es ligeramente más pequeña que  $D_m$  para que encaje entre los medios  $M_n$  de accionamiento.
- 25 La figura 5c muestra una realización alternativa adicional del casete 55, en donde el casete 55 comprende dos cámaras 55<sub>1</sub>, 55<sub>2</sub> de casete separadas, teniendo cada una la anchura de  $B_k$  y que en esta realización se han mostrado con dimensiones para blancos de carpeta igualmente grandes, que tienen la anchura total de aproximadamente  $2B_k$  del casete combinado correspondiente a la distancia  $B_{nom}$  de carpeta nominal entre los medios 52, 53 de transporte. Las cámaras pueden hacerse naturalmente grandes de manera diferente dentro del marco de su anchura  $2B_k$  total. La dimensión de la profundidad  $K_d$  del casete es en esta realización ligeramente más pequeña que  $D_m$  para que el casete sea capaz de encajar entre dos medios  $M_n, M_{n+1}$  de accionamiento adyacentes. Además, la figura muestra el dispositivo 50 de activación, que calienta el adhesivo de la cubierta para la adhesión de las láminas cuando el casete pasa por el dispositivo de activación.
- 30 La figura 6 muestra un casete 40 correspondiente al casete que se muestra y describe en las figuras 3 y 4. El casete está provisto con una tapa 61, que está conectada de manera articulada, a través de una bisagra 62, al borde superior de un lado del casete 40. Cuando la tapa 61 está abierta como en la figura, el casete se puede cargar con cubiertas junto con un haz de láminas, que juntos constituyen el blanco 63 de carpeta. Para recoger los blancos 63 de carpeta en el casete 40, el mismo está provisto de rebajes 64 de sujeción en el borde superior de la pared de casete. El casete está provisto además con aberturas 65 de sensor y ranuras 66 de montaje en las paredes 43 laterales del mismo. Las aberturas 65 de sensor sirven al propósito de permitir identificar qué tipo de carpeta se inserta. El interior de la tapa 61 puede además estar provisto con uno o más medios 67 de emparejamiento, que tienen el propósito de igualar el borde superior del haz de láminas antes del encolado. También son factibles otros tipos de medios de emparejamiento que no están ajustados en la tapa del casete pero que están dispuestos para cooperar con casetes sin tapas dentro del alcance de la invención. Las ranuras de montaje hacen posible variar los espacios del casete de tal manera que las carpetas que tengan un grosor diferente puedan manejarse por el mismo casete. Para carpetas más gruesas, se eliminan algunas paredes, y para carpetas más delgadas, todas las paredes se colocan en su lugar. El casete que se muestra puede manejar como máximo seis carpetas más delgadas.
- 45 En otras realizaciones factibles, los casetes se pueden formar con paredes de partición que son continuamente desplazables para permitir el soporte a carpetas delgadas también, en combinación con carpetas gruesas.

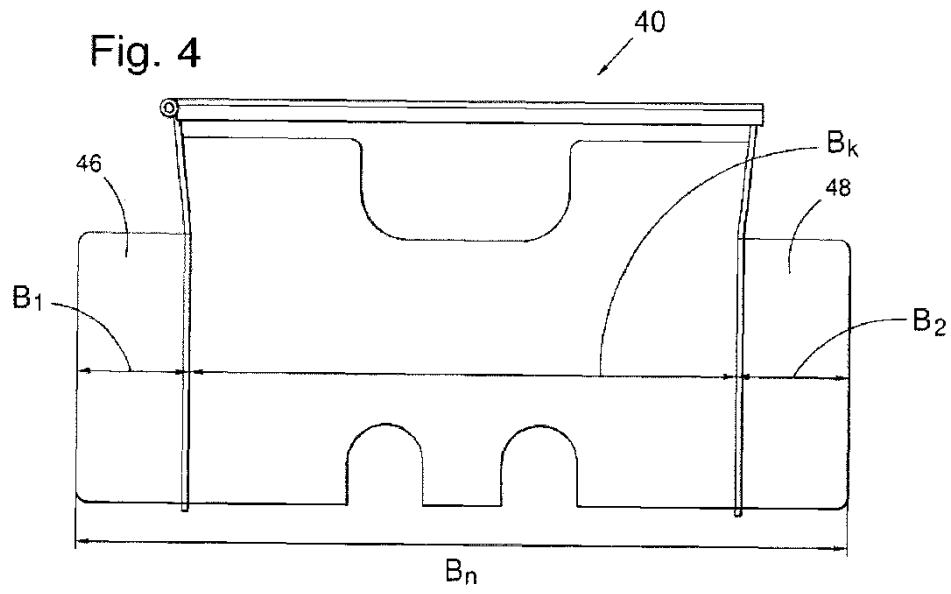
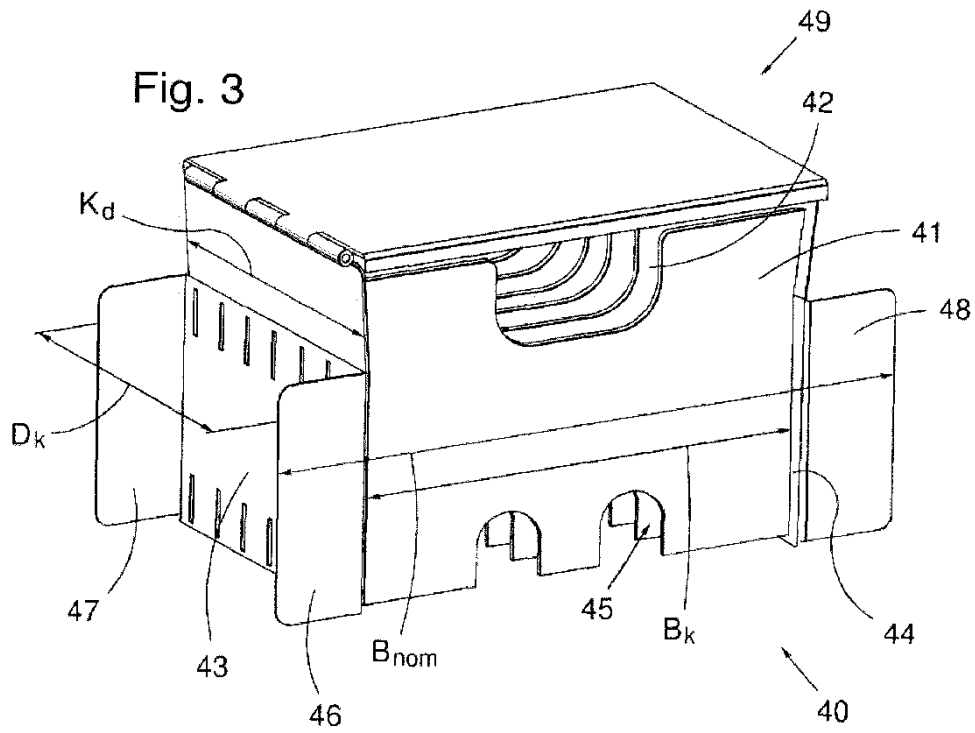
REIVINDICACIONES

1. El método de fabricación de una carpeta (1) que consiste de, por un lado, una cubierta que tiene dos lados (2, 3) de cubierta, una parte posterior (4) entre los lados de cubierta, y un adhesivo (5) fijado al interior de la parte posterior, y, por otro lado, un haz de láminas (6) insertadas entre los dos lados de cubierta de la cubierta y uno de cuyos bordes laterales llega a apoyarse contra el interior de la parte posterior (4) y de esa manera el adhesivo (5) del mismo, el adhesivo se activa mediante un dispositivo (50) de activación de una máquina (51) durante un tiempo predeterminado para la adhesión del haz de láminas (6) al interior de la parte posterior todo mientras la misma carpeta (1) se alimenta continuamente o de manera intermitente a través de la máquina (51) por un medio (52, 53) de transporte adaptado a una carpeta de una dimensión ( $B_{nom}$ ) de anchura nominal, caracterizado porque dicha carpeta (1) presenta una dimensión inferior en relación con la carpeta de dimensión ( $B_{nom}$ ) de anchura nominal, y que dicha carpeta (1) de dimensión inferior se pone en un casete (40, 55) que tiene una dimensión ( $B_k$ ) correspondiente a dicha dimensión inferior y que tiene una dimensión exterior correspondiente a dicha dimensión ( $B_{nom}$ ) de anchura nominal, cuyo casete (40, 55) se mueve a través de la máquina (51) por dichos medios (52, 53) de transporte y porque el casete (40, 55) se mueve a través de la máquina (51) por los medios (52, 53) de transporte que están provistos de medios ( $M_n$ ) de accionamiento, que llegan a apoyarse tanto contra al menos un medio (46, 47, 48, 49) de anchura del casete (40) o contra el casete (55) apropiado que tiene dos cámaras (55<sub>1</sub>, 55<sub>2</sub>) de casete separadas.
2. El método de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque el casete (55) con dos cámaras (55<sub>1</sub>, 55<sub>2</sub>) de casete separadas teniendo cada una la anchura de ( $B_k$ ) que tiene la anchura total de aproximadamente ( $2B_k$ ) del casete combinado correspondiente a la distancia ( $B_{nom}$ ) de carpeta nominal y que el casete combinado se pone entre los medios (52, 53) de transporte y se mueve a través de la máquina (51) por los medios (52, 53) de transporte.
3. El método de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque los medios ( $M_n$ ) de accionamiento de los medios de transporte llegan a apoyarse contra los medios (46, 47, 48, 49) de anchura que se ponen a ambos lados del casete (40).
4. Método de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1-3, caracterizado porque un emparejamiento de dicho haz de láminas (6) se hace mediante una tapa (61) del casete (40) o un medio (67) de emparejamiento que llega a apoyarse contra dicho haz de láminas (6).
5. El casete (40, 55) para un método de fabricación de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1-4, en donde el casete (40, 55) está formado con un espacio (45) interior limitado por paredes (41, 42, 43, 44) destinadas a mantener una carpeta (1) en una posición esencialmente vertical en el espacio (45), caracterizado porque dicho espacio (45) interior está formado con una dimensión ( $B_k$ ) inferior en comparación con una dimensión ( $B_{nom}$ ) de anchura de carpeta nominal de una máquina (51) que fabrica la carpeta (1) de dimensión ( $B_{nom}$ ) de anchura nominal y que al menos una pared (43, 44) lateral del casete (40, 55) está provista con cualquiera de,  
al menos un medio (46, 47, 48, 49) de anchura, o  
una cámara (55<sub>1</sub>, 55<sub>2</sub>) de casete separada,  
que junto con el casete (40, 55) logra dicha dimensión ( $B_n$ ) de anchura nominal.
6. El casete de acuerdo con la reivindicación 5, caracterizado porque un primer medio (46, 47) de anchura está conectado a un lado (43) del casete (40), y que un segundo medio (48, 49) de anchura está conectado al otro lado (44) del casete (40).
7. El casete de acuerdo con la reivindicación 6, caracterizado porque los primeros medios (46, 47) de anchura y los segundos medios (48, 49) anchura tienen una extensión lateral igualmente larga desde el casete (40).
8. El casete de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 5-7, caracterizado porque el casete (40) está abierto en la parte inferior para proporcionar una mejor activación del adhesivo (5).
9. El casete de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 5-8, caracterizado porque el casete (40) está provisto con rebajes (64) de sujeción en la parte superior de las paredes (41, 42) de la misma.
10. El casete de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 5-9, caracterizado porque el casete (40) está provisto con una tapa (61), preferiblemente conectada de manera articulada a través de una bisagra (62) a un borde superior de un lado (43) de pared del casete (40).
11. El casete de acuerdo con la reivindicación 10, caracterizado porque la tapa (61) está formada para apoyarse contra el borde de dicho haz de láminas (6) cuando la tapa (61) está cerrada.

12. El casete de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 5-11, caracterizado porque el casete está provisto con uno o más medios (67) de emparejamiento, dispuestos para apoyarse continuamente o de manera intermitente contra el borde superior del haz de láminas (6) al menos antes que el blanco de carpeta pase por el dispositivo (50) de activación.







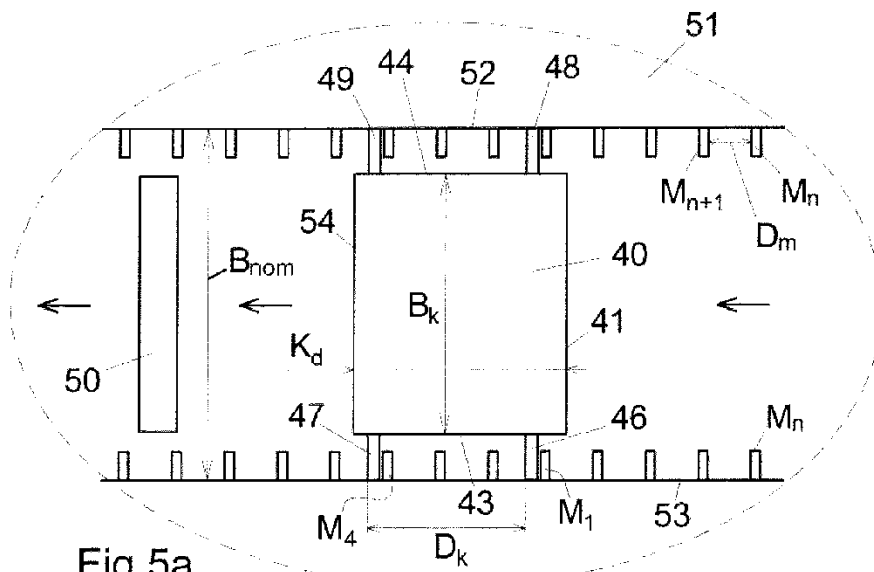


Fig 5a

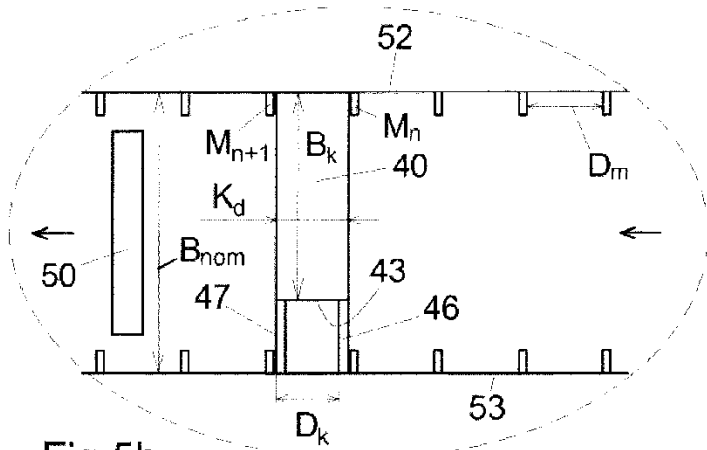


Fig 5b

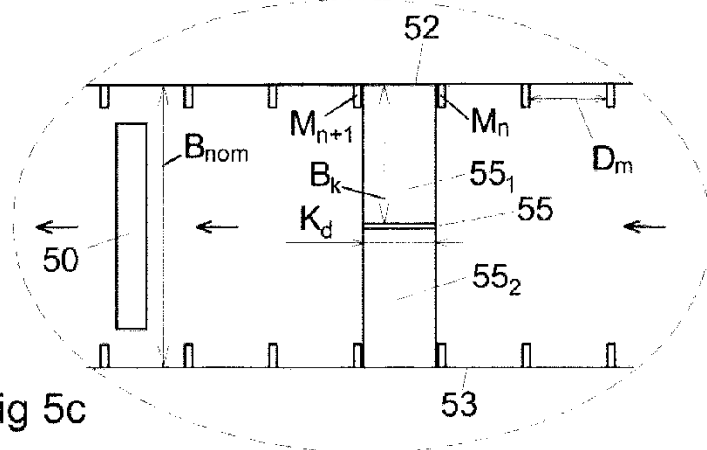


Fig 5c

Fig. 6

