

Patente Española

94056

MEMORIA

descriptiva sobre "Perfeccionamientos en las máquinas para la  
composición y fundición de líneas tipográficas."

POR

Linotype and Machinery Limited

DE

Londres

Inglaterra



El presente invento se refiere a máquinas para la composición y fundición de líneas tipográficas, tales como las que hoy en día se conocen en el arte de imprimir, bajo la denominación y marca de fábrica "LINO TYPE" y máquinas de su especie que sirven para producir líneas de tipos o caracteres compuestos y fundidos. De una manera especial se refiere el invento, a aquellas máquinas en las que mientras tiene lugar la fundición de los caracteres, la línea de matrices compuesta descansa en un bastidor a modo de torno entre dos bocas o mordazas de sujeción, de las cuales la del lado izquierdo vá acoplada o enganchada en forma activa con un bloque de cuña situado por fuera de la tapa del tornillo, enganchando allí, con una cuña móvil que sirve para correr la mordaza del lado izquierdo del torno hácia la mordaza del lado derecho, con objeto de efectuar lo que se llama la segunda justificación.

En una máquina de esta forma de construcción especial, se ha venido empleando hasta hoy en día una barra dentada o cremallera, donde iba cebando la boca o mordaza del lado izquierdo del torno, barra que sobresalía a bastante distancia por fuera de la extremidad del lado izquierdo de la tapa del torno. Por consecuencia de ello, esta barra dentada o cremallera quedaba muy expuesta a averías al pasar los operarios de un lado a otro por dicho lado de la máquina.

La finalidad del presente invento, es construir el mecanismo del torno de mordazas de la máquina, en condiciones tales que desaparezca dicho inconveniente, y ello se consigue colocando la cremallera por dentro de la cabeza del torno mismo, con lo cual se evita la necesidad de que haya órganos o partes vitales o delicadas del mecanismo que asomen o queden colganderas por fuera de la extremidad del lado izquierdo de la tapa del torno.

Procederemos ahora a describir el invento con referencia a los dibujos que se acompañan, cuyas Figs. 1, 2 y 3, representan una forma de construcción del mismo siendo la Fig. 4, una modificación. Las tres primeras figuras son, respectivamente, una proyección de frente, un alzado lateral visto por el lado izquierdo y una planta, mientras que la Fig. 4 es también una proyección de frente.



En la forma de construcción representada en las Figs. 1, 2 y 3, la cremallera 1, vá por uno de sus extremos, sujeta o montada a deslizamiento, por ejemplo por medio de la unión de un tornillo y de una ranura corrediza 2, al cabecero 3, del bastidor 4 del torno, y por su otro extremo vá unida, por medio de los tornillos 5 al bloque de calzo o cuña fija 6. Con éste bloque de cuña coopera la cuña de movimiento vertical 7, en la forma de costumbre, a fin de poder desplazar la mordaza 8 del lado izquierdo del torno hácia la derecha para poder efectuar la segunda justificación.

Esta mordaza 8 vá enganchada normalmente en la cremallera 1, por el intermedio de un fiador 9 susceptible de correrse en sentido vertical por un rebajo o vaciado en la pieza de fundición 10 de la mordaza del torno, vaciado en el cual vá también alojado un muelle 11 cuya tendencia es la de mantener el fiador 9 constantemente enganchado en la cremallera 1. Este fiador 9 vá articulado al brazo horizontal de una palanca acodada 12, la cual por medio de un tornillo o pasador 13 vá articulada a la pieza de fundición 10 del torno, y cuyo brazo levantado, por el intermedio de una prolongación fileteada 14 engancha en forma giratoria en un agujero practicado en la barra disparadora o de escape 15.

La prolongación 14 de la palanca penetra en una ranura estrecha 16, (indicada por líneas de puntos en la Fig. 3), formada en la tapa o parte superior de la cabeza 3 del torno, siendo dicha ranura de tal longitud que permita a la mordaza 8 del torno efectuar toda su amplitud de movimiento.

La barra de escape o disparo 15, vá como de costumbre montada a deslizamiento longitudinal en una ranura 3a, practicada en la parte superior de la cabeza 3 del torno, y



lleva en su extremidad del lado derecho una especie de gatillo vertical o recto 17 mediante el cual se la puede correr hácia la derecha en antagonismo a la acción de un muelle 11, para efectuar el desenganche del fiador 9 de la cremallera 1, antes de efectuar el ajuste en la forma usual, por medio de la platina vertical 18 de la mordaza 8 del torno, yendo ésta platina, como de costumbre, unida, por medio de su varilla corrediza 19 y de un pasador vertical 20 a la pieza de fundición 10 de la mordaza del torno. Dicha varilla corrediza 19 vá situada por debajo de la varilla disparadora 15, yendo ambas acopladas en forma corrediza a la cabeza del torno, por medio de una plancha 21 que vá atomillada a ésta última. En virtud de la disposición anteriormente descrita, cuando se desée ajustar la mordaza 8 del torno en una posición nueva, el operario empuñará los dos órganos 17 y 18, a fin de correr el primero hácia el segundo y desenganchar de éste modo el fiador 9 de la cremallera 1, y luego moverá éstos mismos órganos de manera tal que coloque la mordaza del torno en la posición deseada, posición que se podrá determinar o calcular consultando la escala 22 que se vé en la Fig. 3, y luego, por el subsiguiente disparo o puesta en libertad de los referidos órganos 17 y 18, el fiador 9 podrá volver a enganchar en la cremallera obedeciendo al impulso del muelle 11, de cuya manera la mordaza quedará enclavada en la posición en que se la acaba de graduar.

Como quiera que a veces, puede ser necesario colocar la mordaza 8, poniéndola en contacto con la mordaza 23 del lado derecho del torno, como por ejemplo, cuando hay necesidad de fundir matrices en blanco, y la mordaza 8 tiene que volver a ser colocada en su posición primitiva, después de efectuada cada operación semejante, la forma de construcción antedicha



requiere que dicha posición sea determinada con precisión absoluta por medio de la escala 22, lo cual puede suponer algún ligero retraso. Ahora bien, este retraso puede evitarse por completo disponiendo las cosas en la forma que se muestra en la Fig. 4 en la que el fiador 9 y la palanca 12, ván montados en un bloque 24 que constituye una pieza independiente de la pieza de fundición 10 de la mordaza del torno, yendo la varilla 19 unida a éste bloque en vez de estarlo, como en el ejemplo anteriormente descrito, a la misma pieza de fundición 10. En su consecuencia, con arreglo a ésta modificación, la mordaza 8 se podrá colocar de manera que se fundan lingotes en blanco sin perturbar ni modificar en lo más mínimo el ajuste del bloque 24, y después de efectuada la fundición, la referida mordaza se podrá correr hácia fuera hasta que tropieza o establece contacto con el expresado bloque, que será lo que determine su posición, con precisión absoluta, sin necesidad de referirse a escala alguna.

Siempre será preferible servirse de un tope 25 que se podrá graduar ajustar y afianzar en una posición cualquiera conveniente, a lo largo de la ranura 3<sup>a</sup>, sirviendo dicho tope de medida de precaución para evitar cualquier corrimiento o desviación accidental e imprevista del bloque 24 hácia fuera, al tropezar en él la mordaza 8.

H O T A.

Habiendo ya descrito y detallado con toda amplitud la naturaleza de nuestro invento, así como la manera de llevarlo a cabo en la práctica, debemos hacer constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones en sus dimensiones y detalles, sin que por ello se altere el principio fundamental del invento.



También se hace constar que dicho invento se refiere a la patente inglesa de fecha 12 de Junio de 1924, señalada con el nº 14.262, accogiéndose, por lo tanto, a los beneficios que concede el artº 16 de la Ley de Propiedad Industrial, referente al Convenio Internacional de 1883, modificado por el Acuerdo de la Conferencia de Bruselas de Diciembre de 1900 y lo que constituye la esencia de dicho invento y por lo que solicitamos patente de invención por veinte años en España es por: "Perfeccionamientos en las máquinas para la composición y fundición de líneas tipográficas"; caracterizándose por lo siguiente:

1º.- Por un torno cuya cabeza constituye una guía para una de las mordazas o garras del torno, que vá montada a deslizamiento y que se puede enclavar o inmovilizar mediante un fiador que ceba o engancha en una cremallera solidaria de un bloque de acñamiento o inmóvil situado por la parte exterior de la cabeza del torno, y caracterizándose, además, por el hecho de que tanto el fiador como la cremallera están ambos comprendidos dentro del radio de acción de la cabeza del torno.

2º.- En una máquina de composición tipográfica y fundición de líneas de caracteres, una disposición con arreglo a la reivindicación 1ª, caracterizada por el hecho de que el fiador se mueve dentro de un cuerpo que vá unido solidariamente a la mordaza corrediza o deslizante del torno.

3º.- En una máquina de composición tipográfica y fundición de líneas de caracteres, una disposición con arreglo a la reivindicación 1ª, caracterizada por el hecho de que el fiador se puede mover dentro de un cuerpo con relación al cual la mordaza corrediza o deslizante del torno, tiene movimiento independiente.



49.- En una máquina de composición tipográfica, y fundición de líneas de caracteres, una disposición con arreglo a las reivindicaciones 2ª o 3ª, caracterizada por el hecho de que el fiador vá dispuesto de manera que ceba o enganche a presión en la cremallera, por medio de un muelle, que acciona por uno de sus extremos contra el antedicho cuerpo, desprendiéndose de la cremallera por medio de la palanca de maniobra que vá articulada al referido cuerpo.

50.- En una máquina de composición tipográfica y fundición de líneas de caracteres, una disposición con arreglo a la reivindicación 1ª, combinada con un tope que se sujeta en forma graduable al torno con el fin de contener o paralizar el movimiento saliente del cuerpo antedicho en diferentes posiciones.

"Perfeccionamientos en las máquinas para la composición y fundición de líneas tipográficas"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

Esta memoria consta de seis hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 10 de Junio de 1925

Linotype and Machinery Limited.

P.P.

Por Poder  
de SANTOS L. GEREZO

Fig. 1.

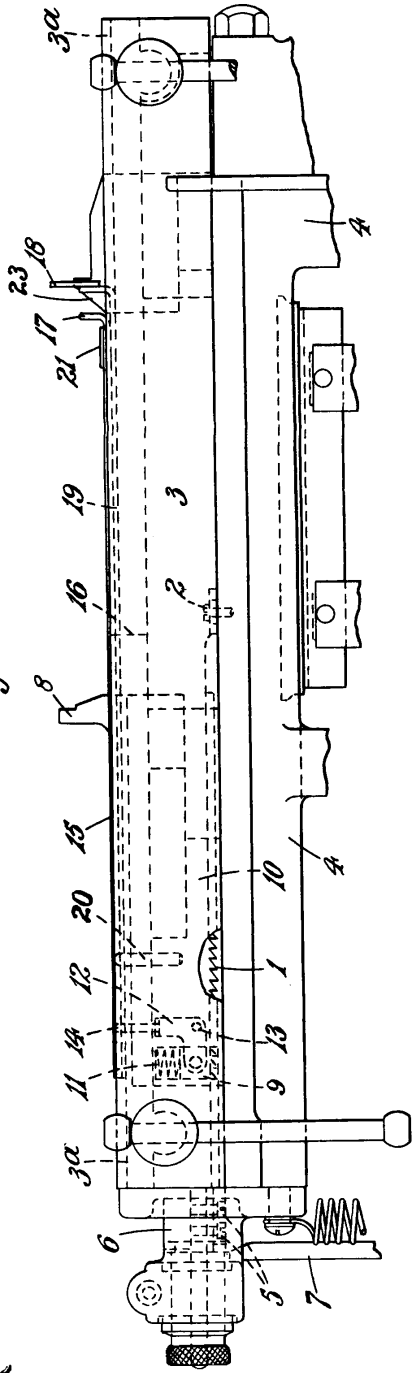


Fig. 2.

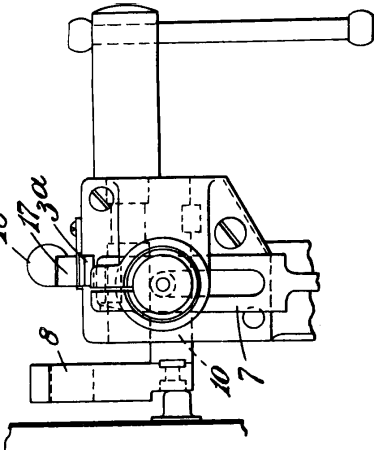


Fig. 3.

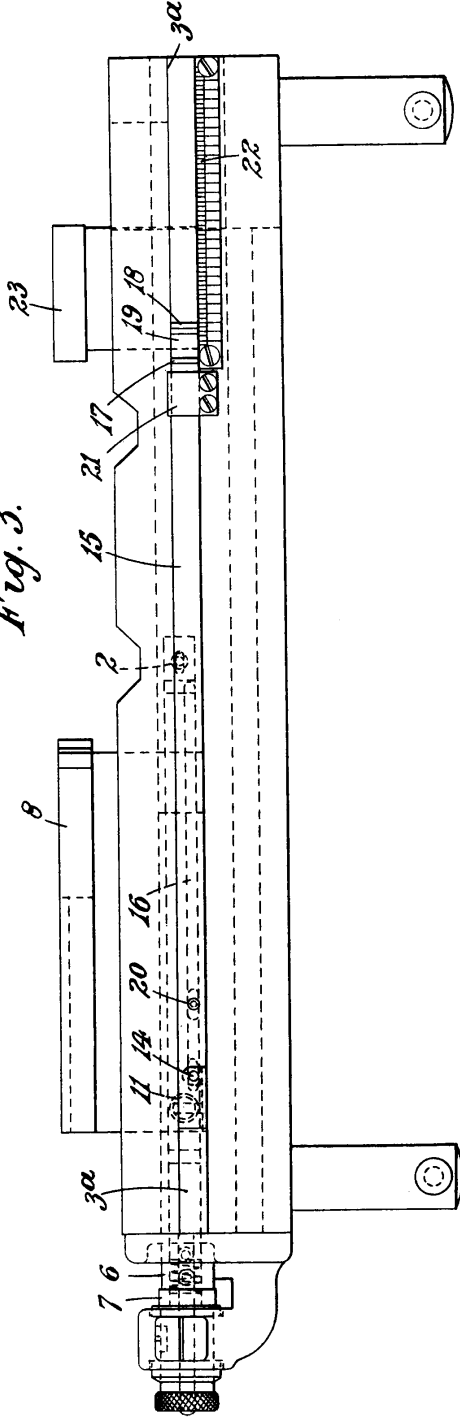
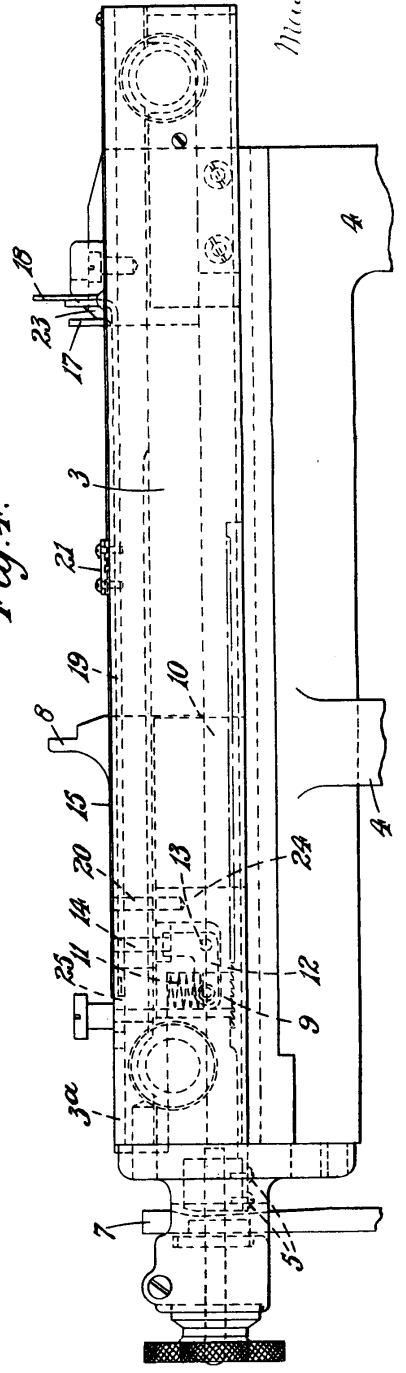


Fig. 4.



Madrid 10 de Junio de 1953

*[Handwritten signature]*