



Esta máquina para desempeñar su cometido emplea las bobinas de direcciones, producidas por nuestra máquina impresora. Tales direcciones se diferencian de las fajas corrientes, en que salen impresas en forma inmediata; esto es: sin los espacios en blanco que tienen estas, y cual son las que emplean algunos diarios que, en lugar de fajas utilizan tiras de papel que llevan impresas las direcciones.

El hecho de no existir máquinas similares patentiza la originalidad del procedimiento, hasta el extremo que, por resolverse el problema a la velocidad de una rotativa y en combinación con ella manifiestamente prueba que nuestro caso es completamente distinto a los que según las revistas tipográficas se vienen haciendo en diversos países, en los que, por inexistir una máquina que elabore "bobinas de direcciones" se ha enfocado la solución a base de fajas o direcciones ya cortadas, a fin de pegarlas a los ejemplares "después que han salido de la rotativa"

Como los formatos de los diarios son casi tan distintos en dimensiones como el de las rotativas que los imprimen, y estas por otro lado se diferencian en características fundamentales, pues unas imprimen en el sentido del largo de página y otros en el del ancho, comenzamos por establecer como principio fundamental, la proporción que podemos hacer exista entre ~~el tiempo de avance de~~ ^{el tiempo de avance de} la "dirección" a pegar y el perímetro del rodillo que en la rotativa imprime las páginas correspondientes a una cara de pliego, y cuya medida de desarrollo es exactamente igual a un avance de ejemplar.

Es decir: que, como los formatos varían como decimos, en sus dimensiones, y la solución que convendría a uno de tamaño medio de pá-



gina, no convendría a otro de página grande, y tendríamos que estudiar una solución particular para cada periódico distinto, no operamos con dimensiones numéricas-que no pueden servirnos al variar cada caso, sino con valores mecánicos que, por la propiedad de ser fijos y equivalentes en todos los formatos, son los únicos que nos pueden servir de firme para cimentar una solución que responda a todos los tamaños.

Con el principio fundamental antedicho, de la relación que podemos hacer exista entre el perímetro del rodillo impresor y el ~~avance~~ ^{avance} de la tira a pegar, tomamos el valor "una vuelta de rodillo" como factor primario por la propiedad mecánica que posee, de tener un valor fijo y equivalente en todos los casos, y cual es la de que en todas las rotativas una "vuelta de rodillo impresor" es siempre igual precisamente a una medida de pliego. ~~pliego~~ ^o avance de ejemplar.

Considerando que el problema es el de pegar direcciones al papel en movimiento de una rotativa en marcha, dividimos la solución en dos partes: una, en la que la tira se ilustra, engoma y corta; y otra, en la que es conducida y pegada.

La primera, es resuelta, tomando por base "la vuelta de rodillo" ^{de la rotativa} como factor invariable y fijo, siempre equivalente a un avance de ejemplar, pero estableciendo una proporcionalidad numérica ~~numérica~~ ^{entre esta vuelta y la de los rodillos de la pegadora}

A tal efecto, los rodillos ilustradores, engomadores y cortadores de la pegadora están divididos en diez sectores, correspondientes, a "una dirección" la que, por tener un ancho de cinco centímetros ⁽¹⁾ hace que los rodillos tengan $5 \times 10 = 50$ ^{mm} de perímetro.

Tales rodillos, son regulados isócronamente por un tren de reducción, de las características ~~que se describen en el capítulo correspondiente~~ ^{siguientes:}

La rueda A. equivalente en su desarrollo a 16 direcciones ~~que~~

(1) 3 de espacio impreso y los de márgenes en blanco o ilustrados.

que multiplicando 5×16 nos dara $80 \frac{1}{m}$ de perimetro.

La rueda B. que da movimiento a la anterior, desarrolla la cuarta parte o sean 20 c/m , y 80 la rueda mayor ^(M) que gira con ella en el mismo eje; esta, es a su vez cuatro veces mayor que la C. la que por tanto desarrollará 20 c/m ^(f). Relacionadas las tres nos daran estas proporciones:

Una vuelta de A. = 4 B.
" " " B. = 4 C., por tanto
" " " A. = 16 C. y a la inversa
" " " C. = $1/16$ de A.



Mas como $1/16$, de $80 \frac{1}{m}$ perimetro de A, es 5 , y este es el ancho de ~~la rueda~~ ^{una direccion.} tendremos, por la propiedad de dos factores iguales a un tercero, que una vuelta de C., al ser igual a $1/16$ de A. lo será ^{en avance de} tambien a $5 \frac{1}{m}$ en los rodillos de la pegadora cual necesitábamos.

Ahora, como lo que solo nos falta es, que una vuelta de C. sea igual a una vuelta del rodillo impresor de la rotativa, 'para que a cada vuelta de este corresponda una tira elaborada y cortada,' nos bastará conectarla con el rodillo mas cercano, ya prolongando el eje ^{para que sea tamb: en eje de C} de este, o por un engranaje transmisor que haga corresponder una vuelta de C. a cada vuelta de rodillo, con lo que tendremos resuelta la primera parte del problema.

La segunda parte es resuelta por un segundo cuerpo de máquina, que en esencia está integrado por una correa que, accionada por el rodillo R. y prolongada por uno menor, permite un acoplamiento fácil a cualquiera de los puntos a que puede aplicarse según el tipo de rotativa.

En el ^{grafico} ~~grafico~~ ~~que muestra las relaciones~~ ~~proporcionales~~, elegimos el que señalamos, como uno de los lugares libres en toda rotativa, sin perjuicio de acoplar la plegadora en otro sitio allí donde sea mas conveniente.

(1) Para más facilidad en la experiencia consideramos que C, es una rueda de la máquina, aunque en esta es reemplazada por el tornillo inferior que se ve en el grafico; un paso de correa equivale a una vuelta de C y por tanto el caso no varia al desarrollar igualmente respecto a B



Este rodillo, será la única pieza que precisará construirse ex-profeso para cada tamaño de periódico y tendrá igual perímetro que el del rodillo impresor de la rotativa de que se trate, con el fin de que accione a la correa a la misma velocidad que la rotativa, y de modo que, al girar con el papel en la línea de contacto, no dificulte el avance de este y pueda entorpecerle *al recibir cada cual ^{su} fuerza independientemente.*

Su misión, es la de coger la tira en el ~~descompon~~ ^{desprendimiento;} trasladarla hasta hacerla coincidir con el papel, y de modo que, por llevar engomada la parte superior, quede pegada por presión al pasar entre la correa y el papel. *aquella*

Ahora, si recordamos que, se verifica isócronamente la elaboración y corte de la tira, y que exactamente, cual hemos visto, corresponde una tira a cada avance de ejemplar, nos falta, el que el pegado se verifique en el lugar exactamente preciso y calculado, sea el que quiera el formato.

A esto responde la construcción en corredera de los dos cuerpos de máquina, y de modo que, fijo el de abajo, correspondiente al de la correa pegadora, sea movable el de arriba relativo al de la elaboración de la faja.

Con esta medida, podremos ver si la tira al caer y ser conducida, coincide o no en el lugar deseado. (1) Si se anticipa o retrasa nos bastará adelantar o retrasar el carro elaborador los centímetros de la variación; pues si cada c/m. de correa corresponde a cada c/m. de avance en el papel, siempre podemos rectificar el pegado y lograr la precisión que necesita cada formato, haciendo que la caída de la tira sobre la correa, se anticipe o retrase los centímetros necesarios, cual requería lo que faltaba del problema.

Por tanto; a cada vuelta de rodillo de rotativa, equivalente a

*esta operación solo será precisa al instalar la máquina, puesto que quedará calculada y colocada según las características de la rotativa. Sin embargo; si por la mayor o menor seguridad de la go-
ma se anticipa o retrasa el reducido coeficiente de variación que cabe pueda servir, bastará graduarla en el
al trazar la faja, para que pegue la tira en el lugar exacto y preciso.*

un avance de ejemplar, corresponderá en la pegadora una elaboración de faja y esta será pegada en el sitio preciso y calculado, con igual isocronismo, cuál requiera la solución.



NOTA VINDICATORIA

Siendo la característica fundamental de esta pegadora la de ser la primera en tomar por base, las direcciones impresas en una bobina, de lo que no hay precedentes similares, pues ni siquiera se tiene noticia de que haya existido ningún intento encaminado a pegar las direcciones al papel en marcha en una rotativa, lógico es, vindiquemos petición de exclusiva sobre el empleo de tal materia prima, o sea, de las direcciones impresas en una bobina, ya que en nada se opone al uso de las que sueltas y cortadas se utilizan actualmente, en segundo lugar, recabamos la exclusiva, sobre los organos principales: de los juegos ilustrador y engomador en forma de rodillo y del sistema portador de múltiples cuchillas, coincidiendo precisamente con los espacios no ilustrados ni engomados del papel del sistema determinado por el carro reductor, con la fórmula que le sirve de base, cual es la de equivaler una vuelta de rodillo de la rotación a un avance de ejemplar del sistema de carro en corredera de las dos cuerpos de máquina y del empleo de la correa sin fin de conducción, con la propiedad de ~~su~~ rodillo motor, determinado por tener igual perímetro que los de la rotativa, y cuantas características se aprecian sensiblemente en los planos."

Dispuesto el firmante a subsanar las deficiencias que pueda tener la presente demostración, así lo expone con todo respeto al digno criterio que ha de juzgarla."

Madrid 12 de Diciembre de 1.925

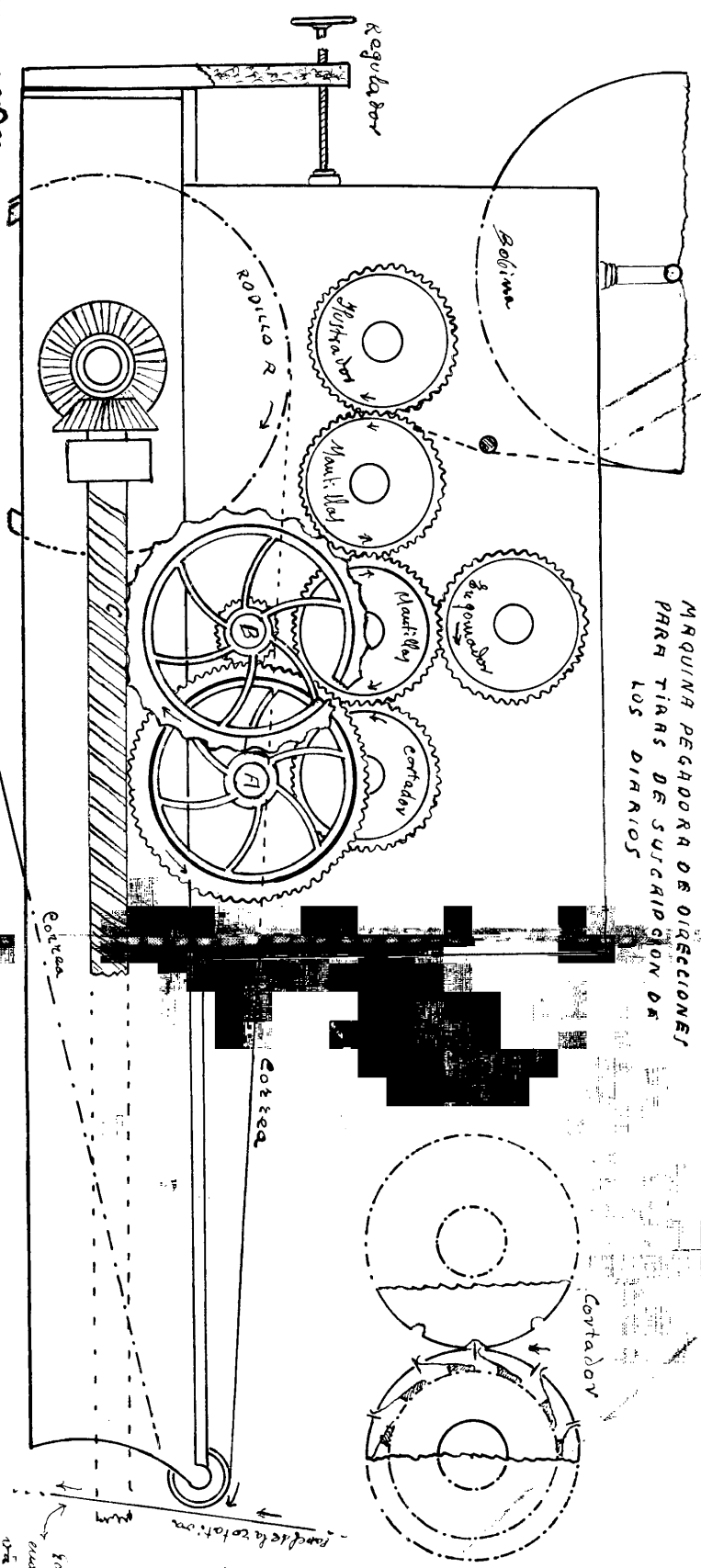
Felipe Mejedor



*Esto es digo: que solicitamos, vindicación
sobre la máquina pegadora de direcciones para tiras de
los diarios sus expedientes*

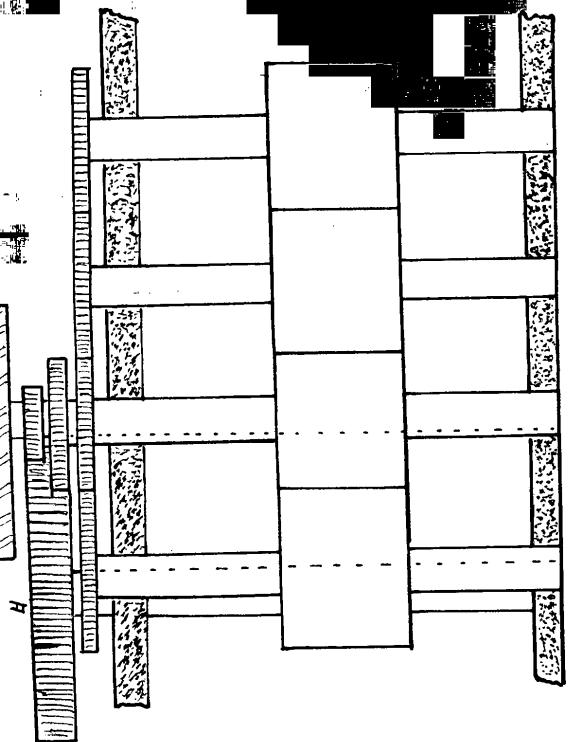
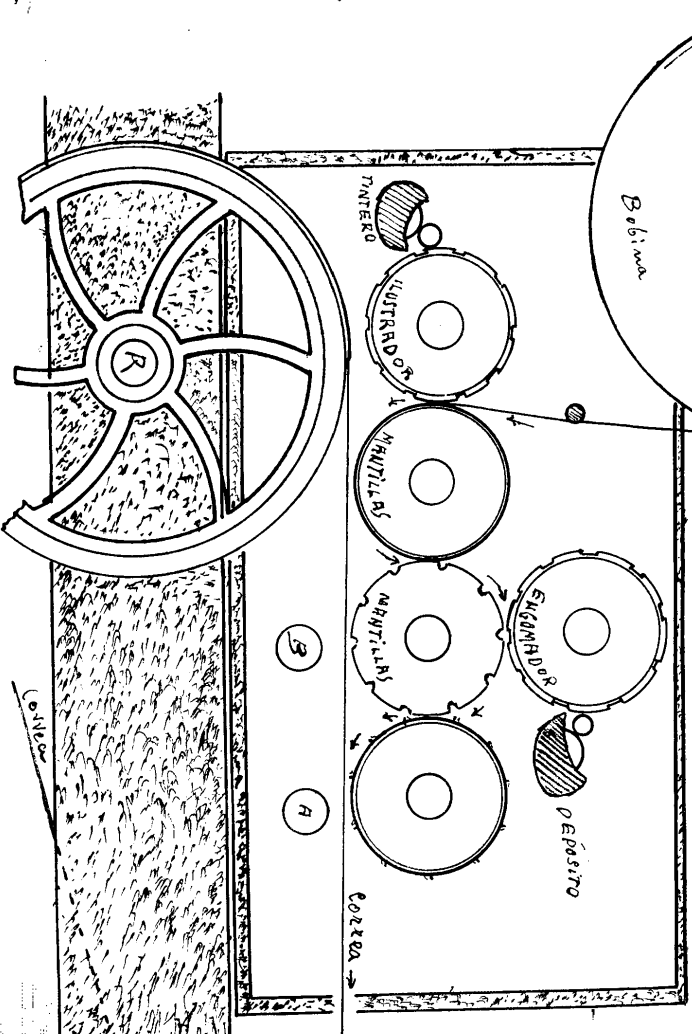
Felipe Mejedor

MAQUINA PEGADORA DE DIRECCIONES
PARA TIARS DE SURCACION DE
LOS DIRIOS



peix fajador

Entrada del papel de la vertedera
muelle que impide que el muelle se quede
en el punto de salida por el resaca de los
muelles en fase con el muelle



Graba variable
Madrid 12-12-22

