

Caso n.º 28.977.

Patente Española

16.657

MEMORIA

descriptiva sobre: "Un procedimiento de fabricación y empleo de mantas para las máquinas tipográficas."

POR

Robert Schn

DE

Lang Beach,

Condado de Monmouth,

Estado de New Jersey,

Estados Unidos de América



Se refiere mi invento a mantas para prensas tipográficas de toda clase, y particularmente a las mantas que se usan en las muy conocidas prensas de repinteo, y tiene como fines, entre otros, el mejoramiento de la impresión hecha por dichas mantas y prensas, y la eliminación o reducción del deterioro y desgaste entre la plancha de la manta y el papel, como ocurre en las prensas de hoy día. Mi invento comprende no solamente las mantas mismas y el procedimiento para formarlas, sino que abarca también nuevos medios para asegurar las mantas o montarlas en las prensas, y un procedimiento de impresión en el cual se utilizan dichas nuevas mantas y los medios para asegurarlas y montarlas y se consiguen ciertos resultados enteramente nuevos y de utilidad. Para alcanzar estos fines, mi invento consiste en mantas para prensas de impresión tipográfica, el procedimiento para hacer esas mantas, los medios para montarlas en las prensas y el procedimiento de impresión que se describirá más adelante.

En los planos anexos:-

La fig. 1 es una vista de plano de una manta que envuelve

mi invento, estando una parte de la manta recortada a navaja en su superficie para mostrar las capas de que se compone.



La Fig. 2 es una vista del orillo de la Fig.1.

La fig. 3 es una vista de la manta de mi invento provista de miembros de sujeción en sus extremos destinados a asegurarla en la prensa.

Las Figuras 4 y 5 son vistas en corte de sección que representan respectivamente las porciones del cilindro de la prensa en las cuales se aseguran los miembros de sujeción de la manta ilustrados en la Fig.3, y se ve también la manera como envuelve la manta al cilindro con la deseada tensión.

La Fig.6 es una vista vertical de los cilindros de la plancha, de la manta y de impresión de una prensa de repinteo y los engranajes para ponerlos en acción.

La Fig.7 es una vista de lado de la Fig.6.

Mi invento es susceptible de aplicación en muchas formas diferentes y si bien he escogido en esta memoria, para fines de ilustración gráfica, la forma que consideramos más conveniente, debe considerarse esta forma como representación típica del invento solamente, pero debe entenderse que mi invento no se confina exclusivamente a esta forma.

Por vía de información debo expresar que en la presente práctica de la tipografía, la manta, que puede ser hecha de goma (caucho) o cualquiera otro material compresible, se extiende bien templada en derredor del cilindro o sobre la pizarra en la cual se asegura, siendo una de las funciones de esa manta igualar las desigualdades entre la plancha de impresión y el papel, y también las otras desigualdades que pueda haber ya en los cilindros, ya en la pizarra o ya en la prensa misma. En las prensas de impresión directa, como las que se fabrican para la impresión del tipo directamente sobre el papel, o de grabados de medio tono, o de planchas o piedras litográficas, se asegura la manta en el cilindro de impresión y el papel pasa o se pone entre la manta y la plancha o miembro portador



del tipo. Pero en las prensas de repinteo, la manta misma se pone en contacto con la plancha de impresión o el miembro portatipos, del cual recibe una impresión de tinta, para transmitir esa impresión de tinta sobre el papel alimentado o puesto entre la manta y otro cilindro de impresión separado. Esta operación se conoce como repinteo. En este tipo de prensas de repinteo, la manta tiene, además de la función de igualar las desigualdades que existan, la función de recibir y transmitir la tinta o impresión tipográfica.

Las mantas tipográficas del arte antiguo o previo tienen una superficie compresible para recibir la tinta o color, pero como esa superficie se apoya siempre en una base estirable, se reduce la compresibilidad del material de esa superficie debido al estiramiento de la base al asegurarla en derredor del cilindro o sobre la pizarra. Dicha reducción de compresibilidad reduce también la propiedad de la manta, de igualar las desigualdades existentes entre la prensa, la plancha y el papel, y como resultado ha tenido que emplearse excesiva presión o "apriete", que causa prematuro deterioro en la plancha de impresión y no permite el uso de ciertos papeles de composición cuyas superficies tienden a levantarse o escamarse si se las somete a excesiva compresión o "apriete".

En el caso de cualquiera manta que se asegure tensa y firmemente en la prensa, se produce cierto desgaste en cada impresión, entre la manta y la plancha, toda vez que la manta, siendo hecha para igualar desigualdades por compresibilidad, tiene que usarse en un estado de compresión para poder realizar su función. Como tiene necesariamente que existir ese estado de compresión, tiene también que producirse un efecto de rozamiento o fricción con cada impresión, si la manta o la plancha, o ambas cosas a la vez, están aseguradas en el cilindro, porque la compresión sólo puede efectuarse en tal caso aumentando el diámetro de uno o de los dos cilindros más allá del punto donde se juntarían, bajo la compresión, la superficie de la



plancha y la manta en una línea teórica de contacto. Este aumento de diámetro es lo que produce el rápido deterioro de la plancha y, en gran proporción, lo que se llama rayado de engranajes, de las modernas prensas de repinteo. Mas, aún, en el caso de mantas de prensas de repinteo, el grado reducido de compresibilidad, que se debe al estiramiento de la base en que se apoya la superficie recibidora de la impresión de tinta, reduce también la propiedad de esa superficie, de recibir y transmitir la impresión de tinta completa y fácilmente.

Mi invento vence todas estas objeciones serias, y comprende una superficie compresible de apoyo para el papel o para la cara receptora de la tinta o color, y los medios para asegurar esa superficie en la parte de la prensa en que deba montarse, de tal manera que se compresibilidad queda libre y sin restricciones. En su forma más perfecta, particularmente en las prensas de repinteo, la manta de mi invento también posee la propiedad de conservar libre su cuerpo de tal manera que se amolda paralelamente a la superficie o parte de la prensa en que va el papel, la tinta o el color, sin que se cause desgaste en la manta ni en la plancha de impresión. Estas funciones pueden realizarse de muchas maneras diferentes por medio de variadas formas de construcción.

El ejemplo escogido como ilustración es aplicable a una prensa de impresión de repinteo litográfico.

Sin embargo, mi invento no se limita sólo a las prensas de repinteo, pues abarca a toda clase de prensas de impresión en que se usen mantas.

Como uno de los medios para conservar la compresibilidad completa de la manta, a pesar de estar firmemente asegurada en la prensa, puedo emplear una superficie de goma (caucho) y montarla sobre una base no estirable o reverso no elástico, y este reverso es el que se asegura tenso sobre la prensa. Como medio conveniente para efectuar esto, primero consigo o preparo una sábana de goma (caucho) o manta como las que se usan

al presente en el arte. Esta manta consiste en una o más capas de tela friccionada o impregnada de goma, en cuya superficie o cara de arriba ha recibido una capa de goma (caucho) que se ha fijado firmemente, por ejemplo, por vulcanización. En la aplicación ilustrativa de mi invento, que representan los planos anexos, la manta consiste en dos capas de tela 1 y 2, respectivamente, y en dos capas de goma, 3 y 4, que se han fijado en las telas por medio de fricción o impregnación, o en cualquiera otra forma apropiada. Si suponemos que esta manta hecha o adquirida en la forma descrita, presenta un espesor, digamos de .066 de pulgada, y que para responder a los requisitos de una prensa normal determinada, debe tener la manta acabada un espesor de .089 de pulgada, consigo después los siguientes materiales;



1. Una lámina de celuloide, piroxilina o cualquiera otro producto nitroceluloso con un espesor, digamos de aproximadamente .005 de pulgada;

2. Una hoja laminada de zinc, aluminio, hierro, cobre o cualquiera otro material o metal flexible con un espesor aproximadamente de .019 de pulgada.

Colocando mi manta sobre una superficie lisa, con el lado de la tela hacia arriba, procedo entonces a impregnar la tela 1 con nitrocelulosa, por ejemplo aplicando una solución de:

piroxilina	5 partes
alcohol	47½ partes
éter	47½ partes

Aplico esta solución sobre la tela frotándola con un trapo. Se repite esta operación dos o tres veces, o hasta que se vea que el lado de la tela en la manta está bastante impregnado de solución nitrocelulosa.

Después de dejar que se evapore el solvente, vierto sobre la manta, que está todavía con el lado de la tela hacia arriba, un solvente rápido y apropiado para la nitrocelulosa, como por ejemplo, alcohol de madera. Inmediatamente coloco sobre la tela la lámina de celuloide 5 antes mencionada, de manera que



quede pegada en íntimo contacto con la manta (en el lado opuesto al de la superficie de goma), fijándola con un rodillo o un cepillo de goma. De esta manera he visto que el solvente vertido en el lado de tela de la manta tiende a disolver a la vez la lámina de celuloide y la nitrocelulosa contenida en la tela, de suerte que al presionar la lámina de celuloide con el rodillo o cepillo de goma se consigue una adhesión muy firme, pues el solvente vertido disuelve únicamente la cara inferior del celuloide, y la lámina es forzada por el rodillo o cepillo a compenetrarse en contacto de adhesión con la tela.

En seguida cojo la hoja de metal laminado 6 y de preferencia le produzco una superficie granelada fina, ya con chorro de arena o ya agitando la lámina bajo un sedimento de pedernal y bolitas. Después de granelar la lámina de metal y de lavarla para quitarle todas las partículas que hayan quedado de metal o sedimento, le doy un baño de solvente de nitrocelulosa, por ejemplo, alcohol de madera, y coloco rápidamente la hoja de metal así bañada en alcohol sobre la cara de celuloide de la manta, que acaba de describirse, y hago que se adhiera bien, pasándole el rodillo o el cepillo de goma. El resultado de esta operación es que la hoja de metal queda firmemente pegada sobre la cara de celuloide por medio de la nitrocelulosa. Después de evaporarse el solvente o solventes, el producto que resulta consiste en una superficie superior de goma (caucho) 4, firmemente pegada sobre una capa de tela 2, que a su vez está firmemente adherida a la capa de goma 3, estando esta capa adherida a la tela 1, y como hemos visto, esta tela 1 queda firmemente adherida a la lámina de celuloide 5, que por su parte ha sido pegada firmemente a la hoja metálica de base 6, quedando la manta acabada con el espesor deseado de .089 de pulgada. La tenacidad de esta fijación de capas es tal que impide seguramente que se separe una capa cualquiera de la capa adyacente a pesar del recio servicio de la manta en la prensa de impresión. Después de hecha correctamente toda esta

operación, he visto que es imposible separar unas de otras las capas de la manta, sin que se rompan las capas separadas.

Una vez preparada mi manta de impresión, justamente como se acaba de describir, de preferencia procedo en seguida a colocarle las platinas o miembros de sujeción usuales para asegurarla en la prensa. Estos miembros de sujeción, ilustrados en la fig. 3, pueden consistir en una platina o listón de metal 7 y otra platina o listón más ancho 8 abajo de la anterior, entre las cuales platinas se agarra la manta y se la sujeta por medio del tornillo o tornillos 9. Ahora tenemos mi manta de impresión lista para colocarla en la prensa.



Si se destina mi manta para montarla estirada, meramente en reemplazo de las mantas tesadas en una prensa de cilindros del presente arte, bastará asegurarla firmemente en la prensa por medio de sus propios elementos de sujeción. Usada la manta en esta forma, no importa cuánto se estire la base de metal, porque como la superficie de goma se aplicó encima sin estirarla, conservará la goma toda su elasticidad, o virtualmente toda, pues el estiramiento de cualquiera de los metales mencionados para la base de la manta es tan insignificante, que no afectará casi en nada a la compresibilidad de la goma.

Como la compresibilidad de mi manta no se reduce con el estiramiento de su base o reverso metálico, resulta que mi manta se adapta perfectamente a la igualación de las desigualdades que existan entre la prensa, la plancha y el papel, con mucho menos compresión de lo que se requiere ordinariamente cuando se usan mantas comunes, y como resultado, se evita el prematuro deterioro de la plancha de impresión por causa de exceso de compresión. Además, se puede usar papeles de esas composiciones que hacen que sus caras tiendan a levantarse o escamarse cuando se hace la impresión con presión excesiva.

Si, por otra parte, se deseara utilizar mi manta en todas sus ventajas, he hallado que puede conseguirse el resultado más perfecto si se monta la manta con relativa soltura, o un poqui-

to floja y movable sobre el cilindro. Para obtener este resultado todo lo que se necesita es dejar cierto juego al asegurar el extremo delantero de la manta, y un juego mucho mayor al asegurar el extremo posterior de la manta. Debe entenderse por extremo "delantero", la parte del cilindro de la manta que entra primero en contacto con el cilindro de la plancha de impresión, y por extremo "posterior" la parte del cilindro de la manta que recibe última la impresión.

En la aplicación ilustrada de mi invento, he mostrado la manta provista en la forma usual de los miembros de sujeción B y C fijos en los respectivos extremos, que sirven para asegurar la manta en la prensa. Consisten estos miembros en los listones de metal superior e inferior 7 y 8, que se juntan con un tornillo o tornillos que atraviesan los listones y el orillo interpuesto de la manta. Para ilustrar la aplicación de esta manta en una prensa de repinteo he representado en las figuras 6 y 7 el cilindro de manta 10 de una de dichas prensas, que recibe la manta A, estando engranado este cilindro por su lado superior con el cilindro de la plancha de impresión 11, que recibe la tinta y transmite la impresión de tinta a la manta. Por su lado inferior se engrana el cilindro de manta con su cilindro de impresión 12, y el papel se pone o alimenta entre el cilindro de manta y su cilindro de impresión, de manera que se transmite al papel la impresión de tinta de la manta. Los cilindros giran en las direcciones de las flechas.

Para asegurar la manta en su cilindro se provee el rebajo 13 para el listón de metal inferior 8 del miembro de sujeción, quedando sujeto dicho listón contra la ceja 14 que resiste el tiro de la manta. La plancha se sujeta sobre su asiento por medio del tornillo de presión 15. Para asegurar el extremo posterior de la manta se amañana un rodillo 16 en el rebajo 10 del cilindro de manta, y este rodillo está provisto de sus correspondientes fiador y trinquete (no ilustra-





dos) que lo sujetan contra el tiro de la manta. También tiene el rodillo 16 un asiento 17 para el listón de metal inferior 8 del miembro de sujeción posterior C de la manta, y una caja 18 contra la cual se sujeta el extremo de dicho listón 8 por medio del tornillo 19. La plancha de metal 6 de la manta termina a una distancia bastante corta del miembro de sujeción posterior C con el fin de dejar una porción libre de la manta a que se adapta a la curva del rodillo 16 y permite fácil movimiento atrás de la manta cuando ocurra que se arrugue un poquito cuando la acción de la prensa tiende a forzar ligeramente la manta hacia atrás. También queda libre la manta de impresión para moverse hacia adelante debido a que la porción b de la manta (Fig.4), como está posicionada radialmente, puede permitir fácilmente dicho movimiento.

Habiendo asegurado la manta en su cilindro, como queda descrito, procedo en seguida a alzar la plancha de impresión sobre su propio cilindro poniéndole debajo un alma o relleno de cualquier material apropiado, por ejemplo, papel, para aumentar ligeramente el diámetro del cilindro con la plancha de impresión, sobre el diámetro del cilindro con la manta. Con esto, la superficie de la plancha impresora gira a velocidad muy ligeramente mayor que la superficie de la manta durante la impresión, y como resultado la manta se mueve hacia adelante durante la impresión, y al avanzar en esta forma evita o elimina la fricción o rozamiento característico de las mantas montadas tensas que reciben la impresión de planchas igualmente tensas o rígidas. El avance de la manta puede ser un movimiento microscópico, casi imperceptible. En efecto, prefiero aumentar el diámetro del cilindro de impresión tan sólo lo estrictamente necesario para hacer que el avance o movimiento adelante de la manta casi no sea más de .001 de pulgada. Efectivamente, ese ligero movimiento de avance, aunque sea casi imperceptible, es suficiente para eliminar fricción y el consiguiente deterioro.



Cuando gira el rodillo atesador de la manta 16 para estirar e igualar la manta sobre su cilindro, la tensión que se aplica a la manta es muy ligera en comparación con la tensión que se aplica las mantas comunes, y la porción de impresión de la manta queda completamente protegida contra estiramiento por medio de su reverso de metal.

Por todo lo que queda explicado hasta aquí, se comprenderá fácilmente que, al terminar el período de la impresión, el extremo delantero de la manta volverá a la siguiente operación de impresión en una posición avanzada justamente en la misma distancia que haya tenido el mencionado movimiento de avance de la impresión anterior. Pero en la práctica he visto que con el impacto inicial de la siguiente impresión, al comenzar el contacto entre la plancha y la manta, regresa la manta a su punto exacto de arranque original, y después vuelve a ocurrir ese ligero movimiento de avance en la nueva impresión. Por esta razón es que el registro de las hojas impresas puede hacerse con una finura microscópica en la impresión de repinteo, pues la manta arranca siempre en la misma posición al iniciarse cada impresión, y su movimiento ligero de avance en cada impresión es siempre exactamente el mismo.

En la manera de usar las mantas anteriormente, para la impresión con prensas de repinteo, se perdía mucho tiempo, en general una o más horas, para deshacer repetidamente ese estiramiento que ocurre en las mantas templadas, pues con cada ligero estiramiento de la manta se extiende la imagen o impresión previamente recibida por la manta de la plancha impresora y, como consecuencia de esto, la siguiente impresión de la plancha sobre la manta no concurre en registro absolutamente exacto sobre la impresión anterior, quedando borrosas las líneas o perfiles de la imagen. Para evitar impresiones borrosas se hacía necesario limpiar completamente la impresión anterior de la manta y repetir las operaciones de estiramiento, reentintado, impresión y limpieza, continuamente hasta que desapare-



ciera del todo el estiramiento de la manta. Como la porción de impresión de mi manta no se estira nada, ni puede estirarse de ninguna manera, no se requieren esos ajustes que demandan trabajo y tiempo, de suerte que con mi invento se economiza el costo de ese tiempo perdido así en el trabajo de la prensa como en la mano de obra.

La mencionada necesidad de atesar constantemente la manta, según la práctica anterior del arte, hasta conseguir que desaparezca todo su estiramiento o arrugas, hace necesario el uso de telas relativamente fuertes y gruesas en las mantas, lo cual produce desigualdades e irregularidades en la superficie de la manta y aumenta las dificultades de obtener una impresión perfectamente uniforme. Mi invento, al eliminar toda necesidad de atesar la porción de impresión de la manta, permite el uso de telas mucho más delgadas y de tejido mucho más uniforme en las mantas, de suerte que se obtienen superficies de impresión mucho más uniformes y perfectamente suaves.

En el caso de las prensas de repinteo, el alto grado de compresibilidad que retiene mi manta durante la impresión, presenta otra nueva ventaja, a saber, la de su susceptibilidad para recibir y transmitir su impresión de tinta más completa y fácilmente que si estuviera la manta muy tensa y, como consecuencia, menos compresible, como ocurre con las mantas anteriores que reciben y transmiten la impresión de tinta sobre una superficie muy tensa. Además, por razón de la completa compresibilidad de mi manta, se reduce o elimina completamente el defecto de la alzada y arrugado de la superficie del papel, característico de las mantas templadas tensas en el cilindro.

Si se desea usar mi manta con prensas del tipo de pizarra, es evidente que la aplicación anteriormente descrita es imposible, pues la manta debe montarse firmemente sobre la pizarra. En este caso, las ventajas de mi invento descansan principalmente en el hecho de conservar completamente su compresibilidad, pues su superficie compresible produce u



presión más uniforme en el papel y reduce el deterioro de la pizarra y de la plancha de impresión o tipo, economizando tiempo y el trabajo que se pierde en alzar los puntos hundidos de la superficie de impresión, con almas de papel debajo del tipo o de la plancha grabada, operación previa que se conoce en el arte tipográfico como "ajuste del tipo".

Se ha explicado en esta memoria que mi nueva manta, ya montada floja o ya asegurada firmemente en la prensa, evita el deterioro de la plancha. Debo explicar ahora que la eliminación de toda fricción, aportada por mi manta, también reduce el deterioro de la manta misma. Además, tengo que explicar que, por quedar mi manta completamente compresible, no es fácil que sufra cortes por causa de las partículas de madera, papel u otros materiales que accidentalmente pasan por la prensa, y que la vida de mi manta se prolonga aún más por el hecho de no atesarse su superficie de goma o caucho. En efecto, las mantas comunes usadas hasta el presente sufren deterioro y rotura de sus capas de tela y goma, arruinándose prematuramente, por causa del constante atesamiento para eliminar arrugas.

Puede hacerse muchas modificaciones en mi invento sin desviarse de sus alcances ni salirse del espíritu de las reivindicaciones anexas, y mi invento no se limita solamente a la aplicación que se ha escogido sólo como mera ilustración.

La expresión "virtualmente no perforada" quiere decir tal continuidad o virtual uniformidad de la base o reverso que no afecta la uniformidad de la cara de la manta en el servicio.

Cuando en las reivindicaciones se mencionan los "medios para unir" la goma o caucho, u otros materiales de la superficie, con el reverso o base de metal, se debe entender que esos medios incluyen elementos mecánicos y químicos independientemente de la mera superposición o adhesión de la goma u otras sustancias sobre la superficie de la hoja de metal.



Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Veinte años, son los siguientes:

1. Una manta de tipógrafo que comprende una cara compresible y substancialmente no atesada, un reverso metálico y medios de unir firmemente dicha cara con dicho reverso o base virtualmente en toda el área de contacto.

2. Una manta de impresor que comprende una cara compresible y virtualmente no atesada, y una base o reverso virtualmente no perforada y no estirable.

3. Una manta de impresor según la reivindicación 1 o 2, en la cual dicha cara compresible es formada de material elástico.

4. Una manta de impresor según la reivindicación 1 o 2 que comprende un cuerpo de retención sobre el cual se monta dicha cara, montándose a su vez dicho cuerpo de retención sobre dicha base o reverso virtualmente no estirable.

5. Una manta de impresor según la reivindicación 4, en la cual dicho cuerpo de retención es de material fibroso.

6. Una manta de impresor que comprende una cara de goma o caucho virtualmente no atesada, una base o reverso metálico y una liga de unión nitrocelulosa que junta firmemente dicha cara con dicha base.

7. Una manta de impresor que comprende una cara de goma o caucho virtualmente no atesada, una base o reverso metálico y una liga de unión nitrocelulosa que junta firmemente dicha cara con dicha base virtualmente en toda el área de contacto.

8. Una manta de impresor, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en la cual dicha base virtualmente no estirable se forma con una hoja de metal hecha con una superficie granulada y áspera que se adapta a aumentar la adhesión firme de las capas de superficie que forman la manta.

9. Una manta de impresor según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, combinada de tal manera con el miembro de prensa destinado a recibir la manta, que la base o reverso no estirable se monta flojo sobre dicho miembro.



10. La combinación de un cilindro rotativo provisto de una base no estirable asegurada en dicho cilindro, y una cara de goma o caucho virtualmente no atesada fijada en dicha base, estando dicha base asegurada en dicho cilindro de tal manera que tiene un movimiento en la dirección de la rotación del cilindro.

11. Una manta de impresor que comprende una cara virtualmente no atesada y compresible y una base o reverso no estirable sobre la cual se fija dicha cara uniéndola en toda el área de contacto; un cilindro de prensa y medios para asegurar dicha base o reverso sobre el cilindro de tal manera que se ajuste la manta en posición paralela a la superficie del cilindro.

12. Un procedimiento de impresión que comprende el soporte de una manta con cara de goma o caucho sobre un miembro apropiado, el contacto de dicha manta con una superficie entintada y cierto movimiento de la manta con relación a dicho miembro durante la operación de impresión.

13. un procedimiento de impresión según la reivindicación 12 que comprende el contacto sucesivo de la manta con una hoja de papel, después de efectuado su contacto con la superficie entintada, para transmitir la impresión de tinta al papel.

14. Un procedimiento de impresión según las reivindicaciones 12 y 13, en el cual la manta con cara de goma o caucho se monta sobre un soporte cilíndrico de tal manera que queda con cierta libertad de movimiento con relación al cilindro, y se pone en contacto primero con una superficie entintada y posteriormente con una hoja de papel a la cual transmite la impresión de tinta recibida, moviéndose ligeramente la manta para tomar su posición de alineamiento exacto durante las dichas operaciones de entintado y de transmisión de la impresión de tinta, o cualquiera de ellas.

15. Un procedimiento de impresión según la reivindicación 14 en el cual dicha manta con cara de goma o caucho se pone en



contacto con una superficie cilíndrica entintada, moviéndose dicha superficie cilíndrica entintada a una velocidad muy ligeramente mayor que la velocidad que tendría la superficie de la manta si se moviera con el cilindro sobre el cual va montada.

16. El procedimiento de impresión por repinteo que comprende la impresión mientras se mantiene la superficie de impresión de la manta en una condición de compresión virtualmente uniforme y no atesada en toda la línea de contacto de impresión.

17. El procedimiento de impresión por repinteo que comprende la retención de la manta en condición de atesamiento en derredor del cilindro en que está montada, y al mismo tiempo se impide que se atese o estire su superficie de impresión, manteniéndose dicha superficie de impresión en una condición de compresión virtualmente uniforme en toda la línea de contacto de impresión.

18. Perfeccionamientos en mantas para prensas de imprimir, procedimiento para hacer las mantas y procedimiento para el uso de las manta en la impresión.

"Un procedimiento de fabricación y empleo de mantas para las máquinas tipográficas"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

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

Madrid, 25 de Enero de 1926.

Robert John.

P.P.

POP POPPP
SANTOS N. 42-770

Fig. 1

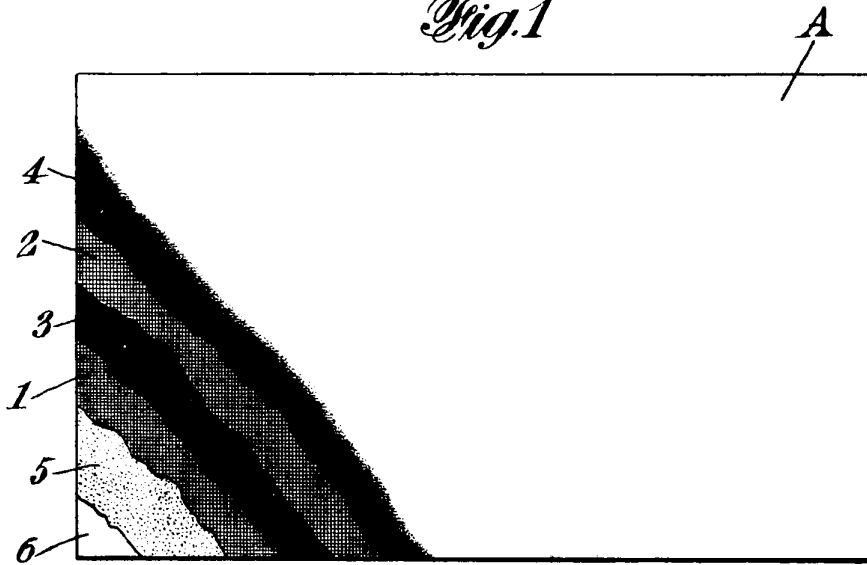


Fig. 2.



Fig. 3.



Fig. 4.

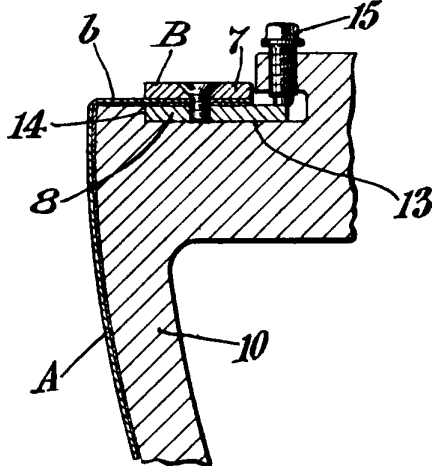
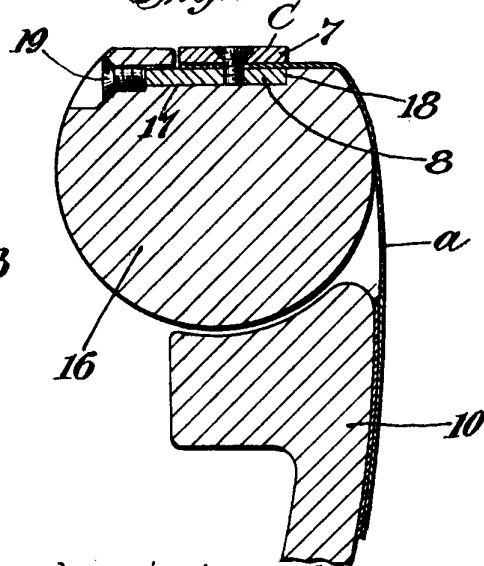


Fig. 5.



Mach. 25, Enero 1926.



Fig. 6.

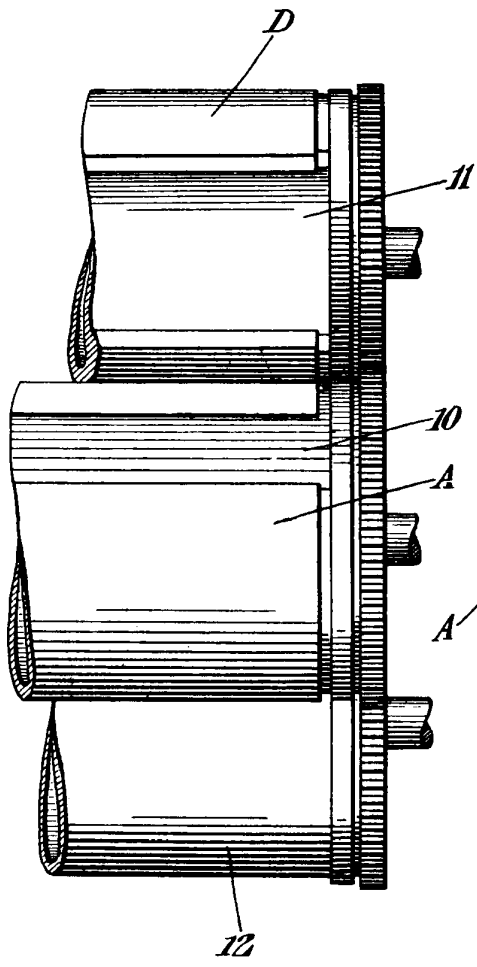
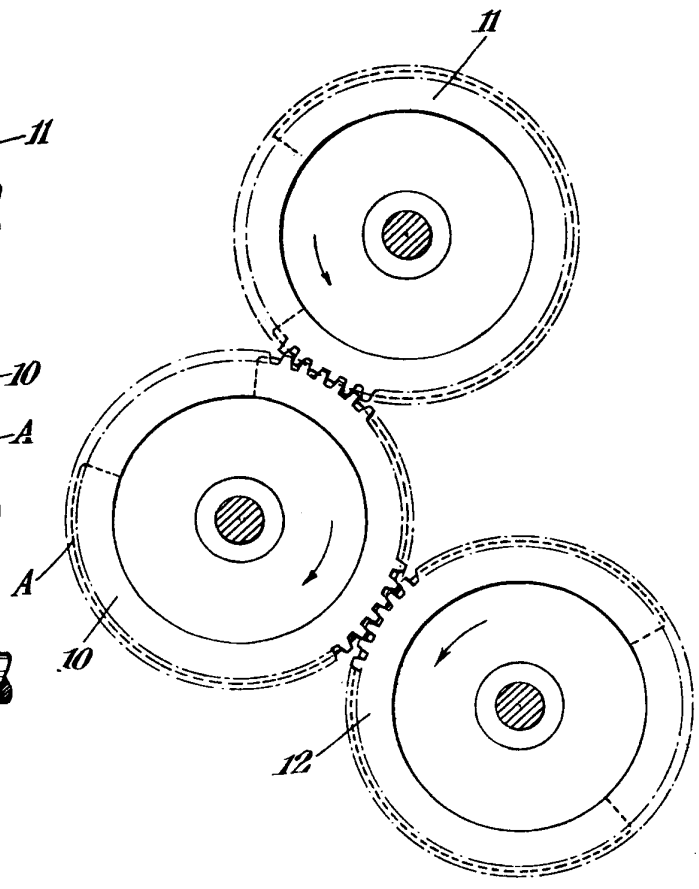


Fig. 7.



March 25 Enero 1926.