



MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
PATENTE DE INVENCION
en
ESPAÑA

por VEINTE años
por "Una prensa de estampar, con
"tacos o tipos ajustables
"transversalmente y corre-
"dizos en hileras a lo lar-
"go de un cilindro hueco"

A nombre de:

Hasler A. G. vormals Telegraphenwerkstatte
von C. Hasler

establecida en:

50 Schwarzthorstrasse, Berna,

S U I Z A

- o - o - o - o - o - o - o - o - o - o - o - o - o - o -

El invento se refiere a una prensa de es-
tampar, con tacos o tipos ajustables transversalmente
y corredizos en hileras a lo largo de un cilindro hue-
co, por dentro del mismo, para imprimir por grupos

compuestos a lo menos de dos tipos de la misma hilera. Según el invento, los tipos de un grupo se apartan y pueden ajustarse, y para ajustar a la vez los dos tipos que han de imprimirse juntos, se disponen por lo menos dos levas fijas frente a guías longitudinales de las hileras de tipos, las cuales dominan conjuntamente una de dichas hileras.

En el dibujo representan:

La figura 1, un ejemplo de ejecución de una prensa de imprimir, que comprende la parte del cilindro hueco necesaria para comprender el invento.

La figura 2, una sección transversal por la línea II-II de la figura 1,

La figura 3, un pormenor (guía transversal de los tipos), visto por arriba.

Las figuras 4 a 9, en esquema, otros tantos grupos de tipos.

El cilindro hueco horizontal 1 contiene cuatro pares (que pudieran ser mas o menos) de varillas altas y planas de guía 2, de movimiento longitudinal, para cada hilera de tipos 3. El cilindro hueco 1 lleva en su periferia una placa de imprimir 4, provista de dos aberturas 5 espaciadas para sendos tipos. Los tipos, que en sus extremos llevan una cabeza u ojo cada uno, tienen en su frente inferior un número cada uno, siendo igual la cifra de cada dos tipos. Estos dos tipos que constituyen cada grupo están separados en el ejemplo de la figura 1 por un intervalo equivalente al espesor de dos de ellos. Para aprovechar el espacio intermedio entre



los tipos de cada grupo se colocan en él dos tipos de otros dos grupos sucesivos, exceptuándose de esta regla los dos grupos finales de cada hilera, entre cuyos tipos solo hay uno de otro grupo, mas un tipo ciego o sin número. Los números de cada tipo se indican en la figura 1. Por esta trabazón de los grupos de tipos, se consigue reducir en lo posible la longitud del cilindro hueco.



Los tipos de un mismo grupo se imprimen a la vez, y para ello se introducen en las aberturas 5 de la placa de estampar 4. Para ello, por encima de las aberturas 5, entre las varillas de guía 2, correspondientes dos a dos a cada pareja, se fijan en las varillas dos levas o trinquetes 7, que en el ejemplo expuesto constituyen una sola pieza. Cada tipo puede desplazarse o ajustarse con independencia del compañero. Para conducir los tipos transversalmente a las varillas 2, y para correrlos a la vez a lo largo de ellas, sirven cuatro pares de varillas planas levantadas 8, 9. Las varillas 8 tienen por arriba y por abajo doblados lateralmente hacia la respectiva varilla 9, unos apéndices 10, entre los cuales suben y bajan los tipos. Las varillas 8 y 9 pueden llevar también estos apéndices sólo por arriba o por abajo. Para correr las hileras de tipos a lo largo, los pares de varillas 8, 9 se aseguran por sus extremos a un apéndice 11 de un patín de ajuste común 12, del cual penden entre las respectivas varillas de guía 2. Cada patín o carro de ajuste 12 tiene en su borde superior diez entalladuras 13, y atraviesa la placa de estampar 4



entre dos platinas 14 que se fijan a las respectivas varillas 2. Por entre las platinas se engancha un trinquete 15, por la acción de un resorte 16, en una de las muescas 13, y detiene el patín respectivo en la posición correspondiente. En el extremo posterior, que es el derecho en la figura 1, de cada patín de ajuste, se dispone sobre un eje concéntrico 17 una uña de fijación 18, que oscila lateralmente, y se introduce con su extremidad libre en una ranura longitudinal 6 del cilindro hueco 1. Para correr toda la hilera de tipos con ayuda de la uña correspondiente 18 a lo largo del cilindro hueco, las varillas 2 se trasladan de la posición señalada en brazos llenos a la que marcan las líneas de puntos, mas alta. Para ello, las varillas 2 pueden subir y bajar oscilando por sus extremidades delanteras sobre un eje horizontal en la pared anterior 1^a del cilindro hueco, y se articulan por los extremos posteriores a unos apéndices adelantados 19 de un carro 20 común, desplazable en la pared posterior 1^b del cilindro hueco, hacia arriba y hacia abajo. El carro 20 está rígidamente unido a un mango hueco 21 que atraviesa la pared delantera 1^a, y que, al oprimir hacia adentro un botón de cierre 22 del mango, pasa de la posición inferior a la superior, o a la inversa. De este modo se sube o baja todo el juego de varillas con todos los tipos. En la posición superior los tipos situados debajo de las levas 7 se extraen de las aberturas 5 de la placa de estampar, para que no

estorben el desplazamiento de las hileras de tipos. Estas se corren con la mano por medio de la uña de fijación 18 que sobresale del cilindro hueco, y las diversas posiciones del carro se determinan por medio de una escala prevista junto a cada ranura 6 del cilindro hueco, en correspondencia con las muescas 13. Al correr los tipos, pasan sucesivamente con sus cabezas biseladas por ambos lados por debajo de la leva 7. Si se baja todo el juego de tipos, los situados encima de las aberturas 5 entran en ellas, sujetándolos allí las levas 7 para que no retrocedan durante la impresión. Los demás tipos encuentran la pared del cilindro hueco, y pueden desviarse hacia arriba.



Las figuras 4 a 9, muestran en esquema que la disposición relativa de los grupos de tipos en una hilera puede ser distinta. En la figura 4, los tipos de cada uno de los diez grupos están desplazados el grueso de uno de ellos, y entre los tipos de cada grupo hay otro del grupo siguiente. Los números de los tipos se indican en una hilera inferior. En la fila de números superior se ve que para fijar los valores sucesivos, la desviación de la hilera de tipos de un grupo de números a otro es de diferente magnitud. De los números pares a los impares, el desplazamiento representa un paso del espesor de un tipo, y de los impares a los pares los pasos equivalen al doble.

En la agrupación de los números según la figura 5, los grupos sucesivos se disponen

une junto a otro. Entre los tipos de cada grupo queda un hueco equivalente al espesor de un tipo. Por consiguiente, toda la hilera de tipos tiene una longitud que supera a la de la figura 4 en la suma de todos los espacios vacíos, lo que requiere un cilindro también más largo. La distancia entre las líneas de la escala de ajuste es regular, como indica la fila superior de números. Los espacios huecos pudieran ser también mayores o menores que la anchura de un tipo.



En la figura 6, los grupos de cuatro números están trabados. Entre los tipos de los diversos grupos, salve en el extremo posterior de la fila, no hay huecos, por lo que la fila es relativamente corta. La escala de ajuste (fila de números superior) es irregular.

La figura 7 muestra los tipos de cada grupo corridos el espesor de tres de ellos, y los grupos consecutivos caen en un número más alto. Por consiguiente, en los grupos de números 1 a 8 queda un intervalo del espesor de un tipo, y en los grupos 0 y 9 el intervalo es de doble espesor. La escala de ajuste es regular.

La figura 8 presenta una disposición de los grupos de números por la cual los tipos de cada grupo se corresponden con una diferencia de cuatro espesores. La escala de ajuste comprende dos grupos de cinco rayas cada uno. Como no queda ningún espacio vacío entre los tipos de cada grupo, la hilera en su conjunto resulta corta.

Por último, la figura 9 expone el

modo de obtener un ajuste regular aun cuando se superpongan varios grupos sucesivos. Pero esto se consigue a expensas de la brevedad de la hilera de tipos, pues en cada uno de los grupos extremos quedan dos huecos.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Suiza, el 27 de junio de 1928, bajo el número 57.676, se acoge a los beneficios del artículo 16 de la Ley de Propiedad Industrial.

----- O N O T A o -----

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

1ª.- Una prensa de estampar con cilindro hueco a lo largo del cual se desplazan por hileras y se ajustan transversalmente unos tipos, imprimiéndose a la vez un grupo compuesto por lo menos de dos tipos de la misma fila; caracterizada por apartarse los tipos pertenecientes a un grupo y poderse ajustar por separado, y por llevar, para el ajuste simultáneo de los tipos que se imprimen a la vez, por lo menos dos levas fijas situadas frente a guías longitudinales de las filas de tipos, y que conjuntamente rigen una de dichas filas.

2ª.- Una prensa de estampar conforme se reivindica en el punto 1ª., caracterizada por corresponderse superpuestos los grupos sucesivos de tipos.

3ª.- Una prensa de estampar conforme se reivindica en los puntos 1ª y 2ª., caracterizada



por la existencia de espacios huecos del espesor de un tipo, por lo menos, salvo cuando menos en un tipo de cada uno de los siguientes grupos.

4º.- Una prensa de estampar conforme se reivindica en los puntos 1º a 3º., caracterizada por conducirse los tipo de cada fila entre dos varillas planas altas, de las cuales por lo menos una lleva apéndices que avanzan lateralmente hacia la otra, entrando separadamente en el intervalo los tipos, provistos de cabeza u ojo en sus extremos.

5º.- Una prensa de estampar, conforme se reivindica en los puntos 1º a 4º., caracterizada por suspenderse las varillas que sirven para guiar los tipos sueltos, por sus extremos y por medio de apéndices que pasan por entre varillas de guía para los tipos, de un carro o patín que se desliza sobre las mencionadas varillas de guía, moviéndose con estas varillas en la dirección de la pista de desplazamiento lateral de cada tipo, mientras con el carro puede correrse a lo largo la correspondiente hilera de tipos.

6º.- Una prensa de estampar, conforme se reivindica en los puntos 1º a 5º., caracterizada por tener cada uno de los patines que corre a lo largo de las varillas de guía de las hileras de tipos una uña que habitualmente penetra en una ranura longitudinal del cilindro hueco y oscila lateralmente, la cual, después de ajustar bien las varillas de guía en sentido transversal a la longitud del cilindro hueco, sobresale de este último, pudiendo accionarse entonces para correr la fila respectiva de tipos a lo largo de una escala de ajuste.



7º.- Una prensa de estampar conforme se reivindica en los puntos 1º a 6º., caracterizada por tener cada patín unas entalladuras distribuidas en correspondencia con la respectiva escala de ajuste del cilindro hueco, y en las cuales, al desplazarse el patín, puede engancharse un trinquete accionado por resorte para fijar el patín en las posiciones determinadas por dicha escala de ajuste.

8º.- Una prensa de estampar, con tacos o tipos ajustables transversalmente y corredizos en hileras a lo largo de un cilindro hueco.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

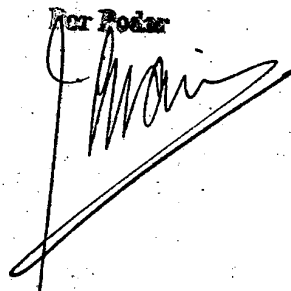
Esta Memoria consta de nueve hojas, escritas por una sola cara.

Madrid 19 de junio de 1929

P. A.

Alberto de Eizaburu

Per Rodar



113603

Fig. 1.

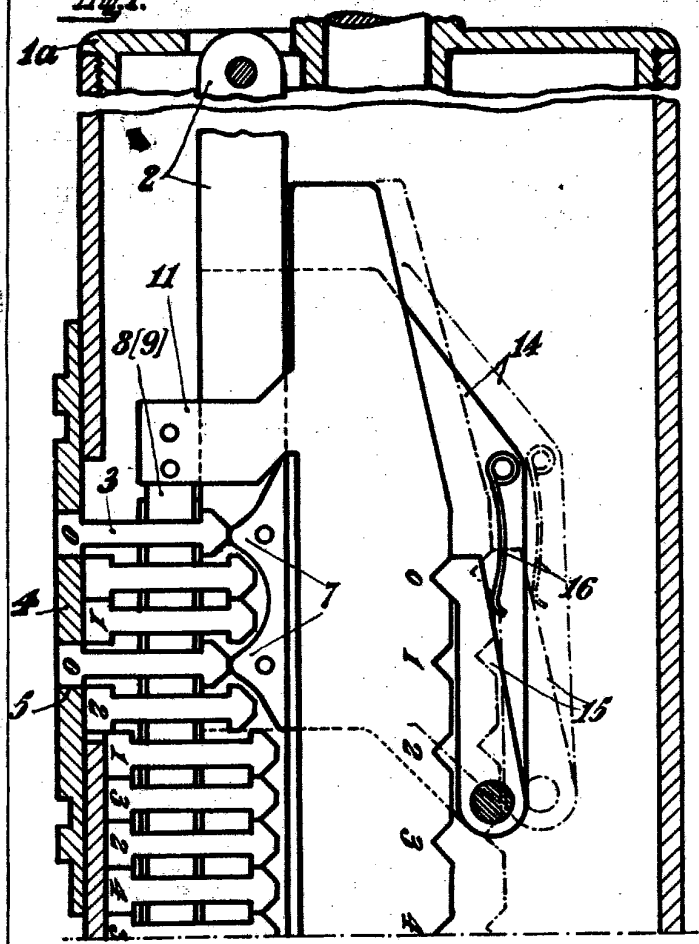


Fig. 2.

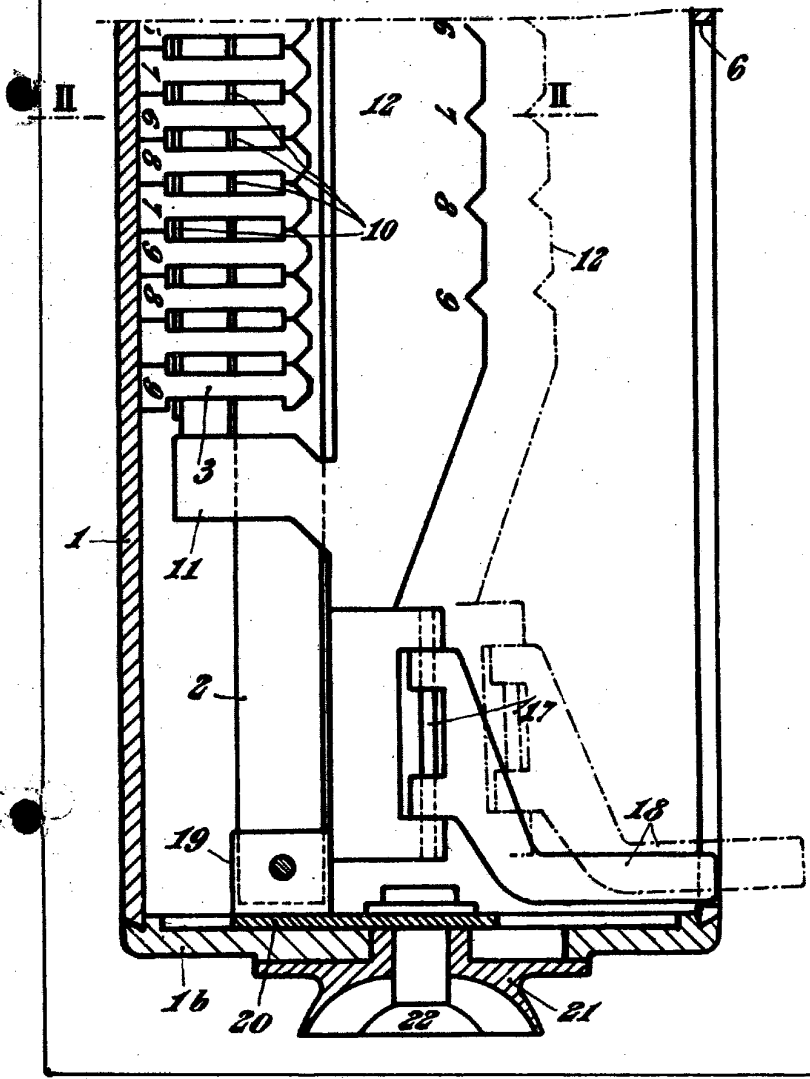
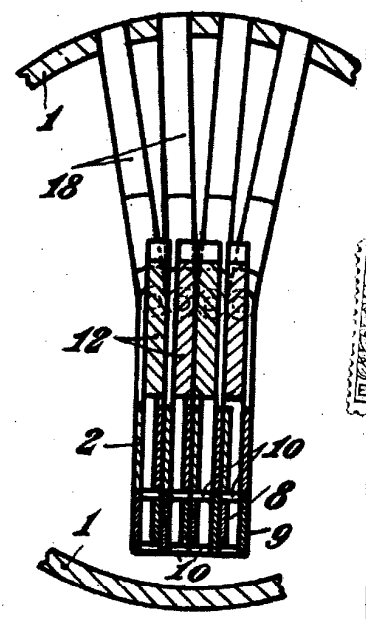
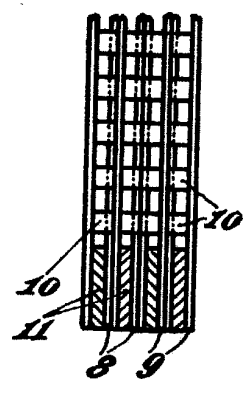


Fig. 3.



P. A.

Fig. 4.

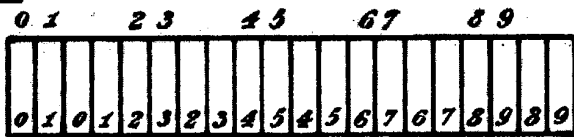


Fig. 5.

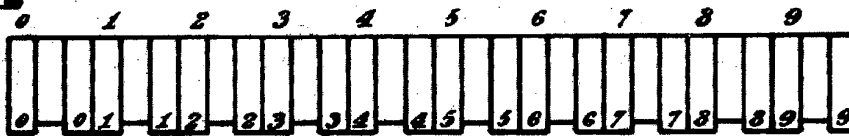


Fig. 6.

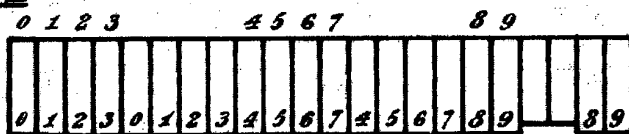


Fig. 7.



Fig. 8.

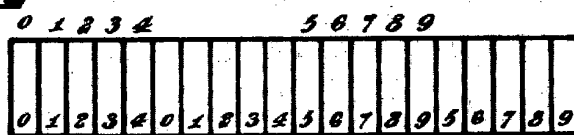
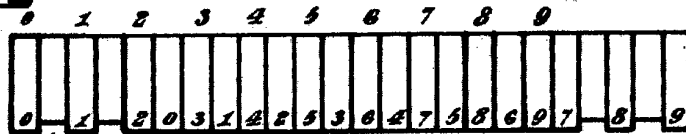


Fig. 9.



P. A.



113603