

Memoria descriptiva

sobre

"Perfeccionamientos en moldes tipográficos".

=====

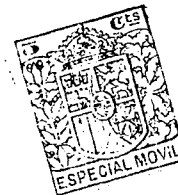
Solicitantes: LANSTON MONOTYPE CORPORATION LIMITED,
residentes en nº 43, Fetter Lane,
Londres, Inglaterra.

=====

5. El presente invento se relaciona con los moldes empleados en el arte tipográfico, como los que se emplean en la fundición de caracteres de imprenta, o en las máquinas para fundir y componer caracteres de imprenta, las cuales funcionan a velocidades relativamente altas y son capaces de producir cuerpos de tipos sólidos o macizos a razón de 160 a 250 por minuto.

10. Un molde semejante se halla sometido a considerables variaciones de temperatura, en razón a que los tipos sucesivos de los caracteres de fundición son, o pueden ser de distintas dimensiones, hallándose el molde sometido a la acción del calor a cada inyección de metal en fusión, siendo enfriado con agua a fin de asegurar el rápido fraguado de cada cuerpo o tipo fundido.

15. Es de capital importancia conseguir la estabilidad



- y seguridad del funcionamiento del molde en circunstancias tan variadas por ser sumamente esencial que las paredes de la cavidad donde tiene lugar la fundición se mantengan perfectamente paralelas, a fin de que los cuerpos o tipos sean rectangulares y tengan lados opuestos paralelos, y de que no se produzcan variaciones en las posiciones relativas de las superficies de impresión o sean en los caracteres que llevan los cuerpos de los tipos. Constan estos moldes de un bastidor que tiene una plancha de base o asiento y dos paredes laterales, dos bloques de fondo que v^{an} fijos o sujetos al bastidor, dos bloques laterales que encajan en los bloques de fondo, pero sin ir r^ígidamente sujetos a estos bloques ni al bastidor, y formando los lados opuestos de la cavidad o cámara de fundición, una hoja que sirve para ir dando dimensiones a los moldes y para expulsar los tipos, la cual hoja se desliza entre los dos bloques laterales y un bloque transversal m^óvil que constituye una pared provisional de la cavidad de fundición y que se corre o desplaza cuando la antedicha hoja tiene que expulsar los tipos fundidos.
- 20.
- 25.
- 30.
- 35.
- 40.
- 45.
- 50.
- Cuando el molde est^é destinado o proyectado para fundir solamente cuerpos o tipos altos, la hoja del molde est^á hecha de una sola pieza, pero cuando est^é destinado a producir caracteres o tipos tipogr^áficos con cuerpos de m^áxima altura, as^í como cuadratines bajos espacios o tipos en blanco de menor altura, la antedicha hoja del molde se construye de dos piezas con movimiento relativo entre s^í.
- Estas dos piezas de la hoja del molde se accionan o maniobran juntas como una sola, a fin de ajustar las dimensiones del molde a los varios anchos de caracteres o tipos de una fundición, y para producir cuadratines bajos espacios o tipos en blanco, la pieza o cuerpo superior de la hoja del molde deber^á sobresalir atravesando de parte



a parte la extremidad superior de la cavidad del molde, mientras que la parte inferior se descorre o retrocede con arreglo al ancho del cuerpo del tipo a fundir.

55. La finalidad principal del presente invento es realizar medios eficaces de duración y seguridad para que la hoja del molde, si es enteriza, o las dos partes o elementos de dicha hoja queden eficazmente sostenidos e imposibilitados de subir o de ladearse manteniéndose así el paralelismo de las paredes de la cavidad de fundición.

60. Con referencia a los dibujos que se acompañan:
La Fig. 1 es una vista de plano de un molde de fundición tipográfica que realiza la idea del presente invento.

65. La fig. 2 es un corte por la línea 2-2 de la Fig. 1.
La Fig. 3 es un corte por la línea 3-3 de la Fig. 1.

La Fig. 4 es otro corte, pero por la línea 4-4 de la Fig. 1 y

70. La Fig. 5 es una perspectiva mostrando diferentes partes o piezas del molde.

75. El molde consta de un bastidor que tiene una plancha de asiento A, una pared posterior A¹ y una pared frontal A². A un bloque A⁹ que vá sujeto dentro de dicho bastidor, en forma ajustable o graduable o de otro modo, como por ejemplo, por medio de tornillos u otros órganos ván unidos dos bloques de fondo A³, A⁴, y dentro de estos bloques de fondo ván dispuestos dos bloques laterales A⁵, A⁶, que descansan igualmente en el bloque A⁹. Entre los dos bloques laterales vá montada a deslizamiento una hoja destinada a dar dimensión al molde y a expulsar los tipos de fundición, constando dicha hoja en el ejemplo considerado de dos piezas o partes B, B¹. Entre las extremidades delanteras
80. de los bloques laterales y los de fondo y una plancha
85.



90.

A⁷, que es paralela a la pared A² del bastidor, hay dispuesto un bloque transversal corredizo C que descansa sobre una plancha A¹⁰. Este bloque transversal corredizo forma la pared extrema o de fondo de la cavidad del molde, que está frente por frente a la que forman las extremidades delanteras de la hoja de dimensiones y de expulsión de los tipos, desplazándose dicho bloque de modo que permita el que los tipos de fundición puedan ser expulsados del molde por la hoja B. Las hojas del molde son accionadas

95.

en parte por medio de una barra o palanca (no representada en el dibujo), y en parte por medio de una palanca combinada D, como hasta aquí. Dicha hoja del molde vá dividida en sentido horizontal en dos partes o piezas sobrepuestas, B, B¹, y lleva unas piezas intermedias

100.

b, b¹.

Con arreglo al presente invento, el bloque lateral A⁵ presenta un cerco o labio saledizo E, que puede ser enterizo con el bloque, o, como lo indica el dibujo, estar formado por una planchuela postiza E que vá atornillada a la cara superior del bloque. Esta plancha sobresale por encima de la cara superior u orilla o canto de la hoja superior B del molde manteniéndola firmemente sujeta contra la hoja compañera inferior B.

105.

Al mismo bloque lateral A⁵ vá unida postiza, o enteriza una prolongación F, sobre la cual se apoya la parte posterior de la hoja inferior B del molde.

110.

El expresado bloque lateral tiene además, formado un nervio o camellón horizontal corto G, que podrá ser enterizo o postizo en el bloque. Este nervio, que en los dibujos afecta tener perfil rectangular, podrá ser

115.

redondeado, conforme se describe en la patente española 104.498. Dicho nervio G podrá ir tambien formado enterizo o postizo en el bloque lateral A⁶.

120.

Como quiera que las planchas o salientes E y F, son enterizas, o bien ván postizas en el bloque lateral A⁵



- la distancia entre ellas permanece constante, y como quiera que el nervio o camellón G tambien es enterizo o vá postizo en el citado bloque lateral, su posición con relación a las planchas es estacionaria. De este modo
125. la parte B de la hoja del molde que descansa en la plancha de asiento de este último, queda imposibilitada de subir por su extremidad anterior, por causa del nervio G, y su extremidad posterior se apoya constantemente en la plancha F, al paso que la hoja o parte superior
130. B¹, de la citada hoja queda ligeramente sujeta contra la hoja compañera B, por la plancha E. Estas hojas o piezas de molde pueden, pués, deslizarse libremente bien sea juntas, o relativamente entre sí, pero están imposibilitadas de poder levantarse o de ladearse
135. bien sea relativamente entre sí o con respecto a los bloques laterales.
- Los dos bloques laterales A⁵, A⁶, no ván unidos solidariamente ni a la base del molde ni a los bloques de fondo de los extremos. Cada bloque lateral lleva
140. un pasador A⁸, que atraviesa el bloque desde su extremidad superior, y tiene por su extremidad inferior una parte excéntrica que vá recibida en una ranura o vaciado a, de la plancha A⁹. Las extremidades inferiores de estos pasadores, que entran en la citada ranura y tropiezan
145. en los lados de ésta, impiden que los bloques puedan correrse de un lado a otro, pero en cambio, contribuyen a su ajuste cuando es preciso. De este modo los bloques quedan en libertad de desplazarse o dilatarse en sentido vertical y se mantienen abatidos y sujetos por medio de
150. unas planchas o tapas H, H¹.
- La plancha H vá convenientemente sujeta al bloque de fondo A⁵, por medio de unos tornillos de unión al. Vá provista, además, de un cerco, labio o reborde saledizo o elástico H² que presenta un nervio redondeado H³ en su cara inferior destinado a apoyarse en la superficie
- 155.



superior de la plancha E, y un cerco o labio H⁴ que asoma o sobresale por encima de esta plancha. La extremidad anterior del labio H², descansa detrás de un lomo o realce C² que tiene el bloque lateral. Dicha plancha H¹ vá sujeta al bloque extremo, por medio de unos tornillos apropiados a², y tiene una parte salediza H⁵ formada por su cara o superficie inferior con un nervio o vivo redondeado H⁶ que se apoya en la cara superior del bloque lateral A⁶, mientras que la misma parte salediza H⁵ se extiende entre los realces C, C¹ del bloque lateral.

Dicho bloque lateral A⁶ se apoya en las puntas o extremos de los pasadores J, que atraviesan el bloque de fondo y el bloque lateral A⁵ y vá apretado contra los costados de las hojas del molde, y junto al bloque lateral A⁶ por medio de una pieza de apoyo o presión elástica K.

N O T A.

Habiendo ya descrito ampliamente la naturaleza de nuestro invento, así como la manera de llevarlo a la práctica, debemos hacer constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle sin que se altere el principio fundamental del invento, y lo que constituye su esencia y por lo que solicitamos patente de invención por veinte años en España es por: "Perfeccionamientos en moldes tipográficos"; caracterizándose por lo siguiente:

12.= Por el hecho de que el molde vá provisto de una hoja o cuchilla de una sola pieza o de dos piezas de posición variable o graduable, hoja que está destinada a determinar las dimensiones del molde y a la expulsión de los tipos de fundición del mismo yendo dicha hoja montada a deslizamiento entre unos bloques laterales, combinado todo ello con unas piezas de retención superior e inferior, en forma de pestañas o planchas que sirven para guiar la hoja y que ván formadas



190. enterizas o unidas de un modo postizo a uno de los bloques laterales.
- 29.= En un molde de fundición tipográfica provisto de una hoja o cuchilla de una sola pieza o de dos piezas destinada a determinar las dimensiones del molde y a
195. expulsar de éste los tipos fundidos, yendo dicha hoja u hojas montadas a deslizamiento entre unos bloques laterales en combinación con unas piezas de retención en forma de planchas o pestañas superior e inferior para guiar la hoja y de un nervio o camellón longitudinal que es enterizo
200. o vá postizo en uno de los bloques laterales.
- 39.= En un molde de fundición tipográfica provisto de una hoja o cuchilla de una sola pieza o de dos piezas de posición variable, hoja que está destinada a determinar las dimensiones del molde y a expulsar del mismo los
205. tipos de fundición, yendo dicha hoja montada a deslizamiento entre unos bloques laterales, la combinación de un bloque lateral que lleva un nervio rígido destinado a encajar en una ranura de la hoja del molde, o de una parte de dicha hoja, con una pestaña o plancha o cerco
210. formada enteriza o unida de un modo postizo al bloque lateral y dispuesta de modo que sobresalga por encima de la superficie superior de la hoja del molde, y de una segunda plancha, pestaña o cerco que también es enteriza o vá solidariamente unida al bloque lateral y sirve
215. para constituir un apoyo o soporte para la parte posterior de la hoja del molde.
- 49.= En un molde de fundición tipográfica la combinación de una hoja móvil de una sola pieza o de dos piezas para el expresado molde, las cuales son movedizas
220. y dos bloques laterales que llevan unas guías o soportes superior, inferior e intermedio para la hoja del molde con dos planchas de fijación que ván sujetas a los bloques de los extremos y se apoyan cada una sobre los bloques laterales antedichos, según queda substancialmente
225. descrito.



- 8 -

52.- Un molde de fundición tipográfica construido, y dispuesto para funcionar de la manera que queda substancialmente descrita con referencia a los adjuntos dibujos.

30.

"Perfeccionamientos en moldes tipográficos"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

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

Madrid, 10 de Noviembre 1930.

LANSTON MONOTYPE CORPORATION LIMITED.

P.P.

Fig. 1.

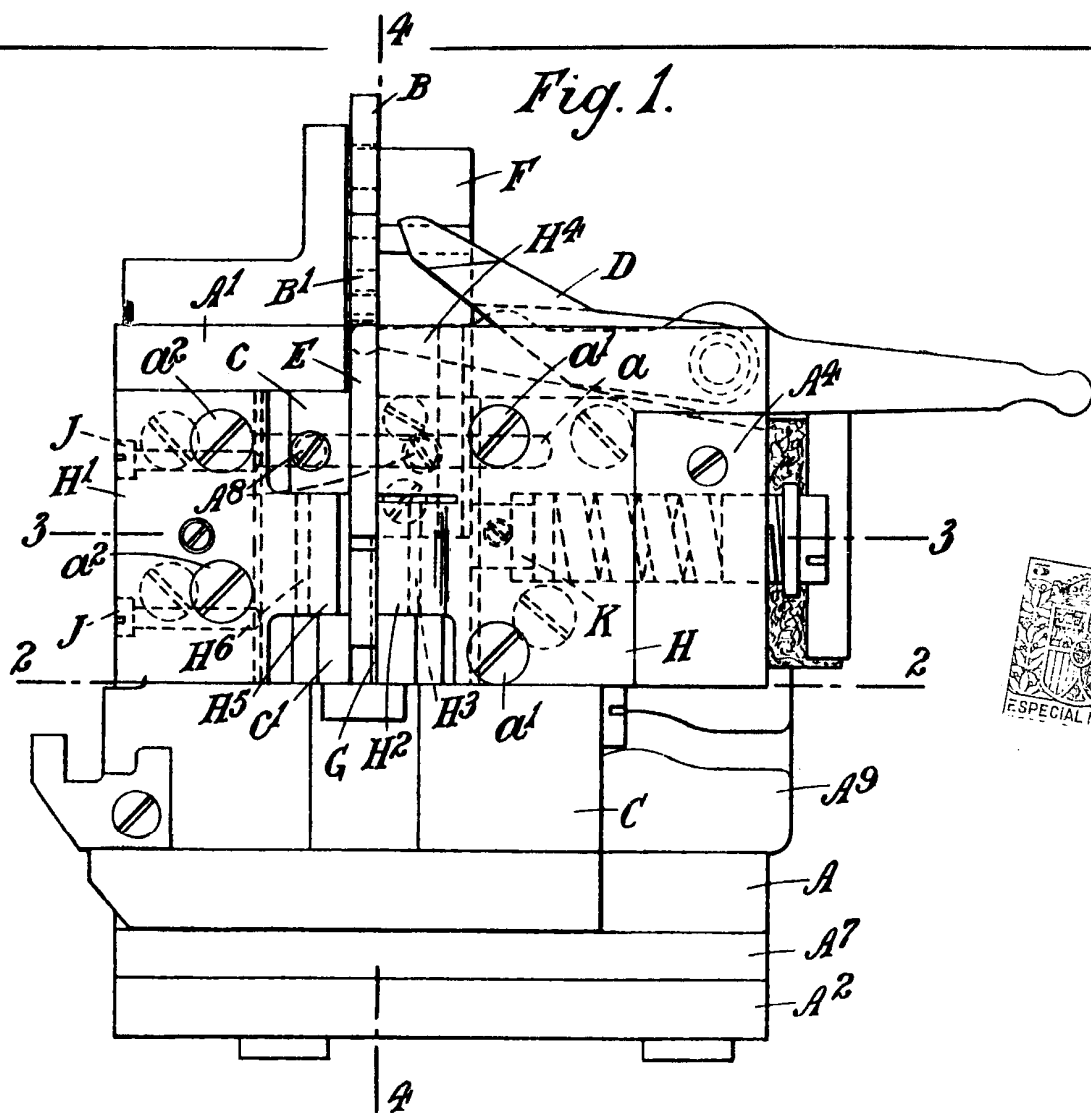
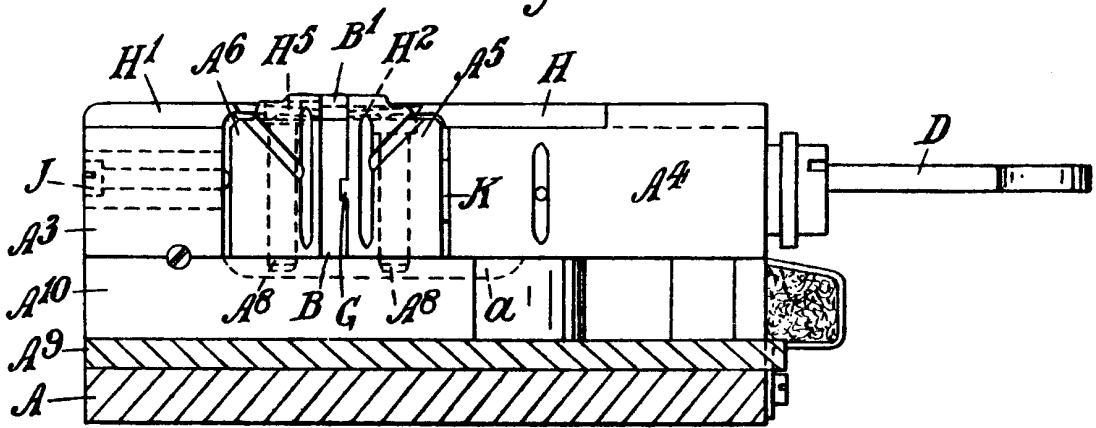
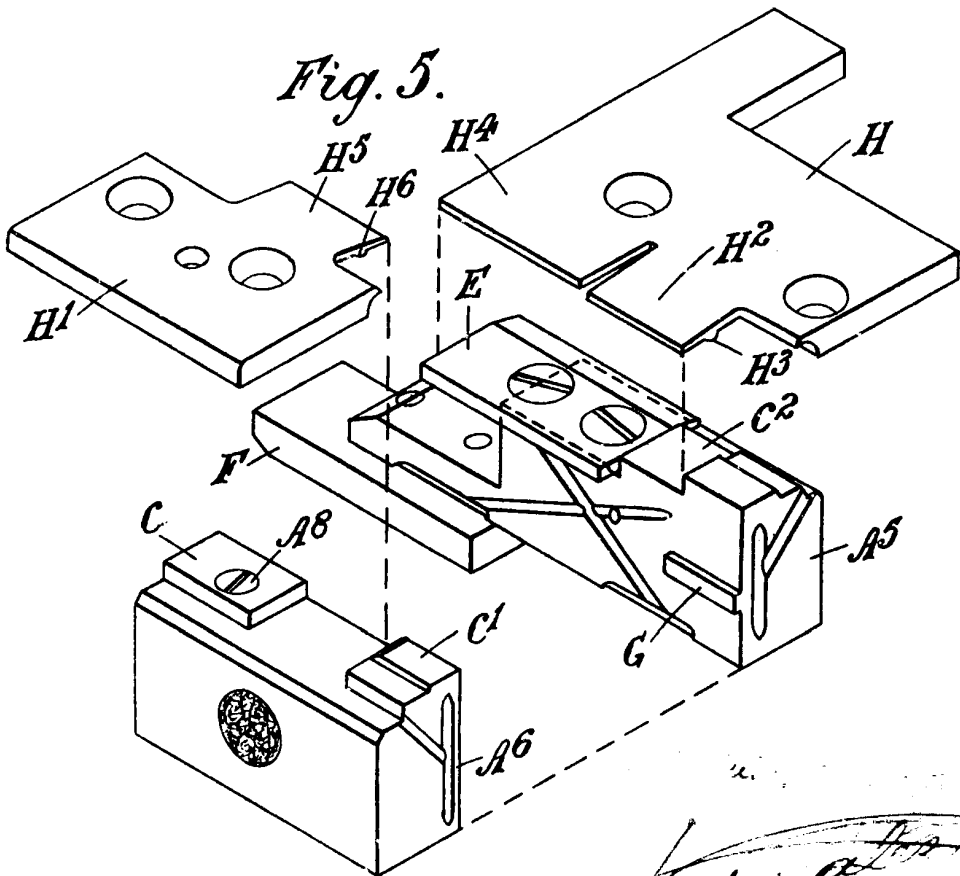
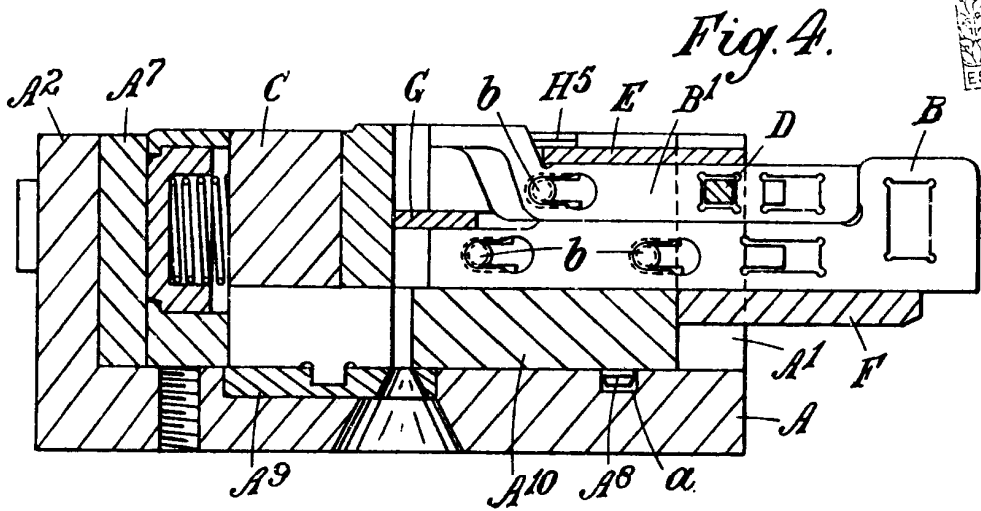
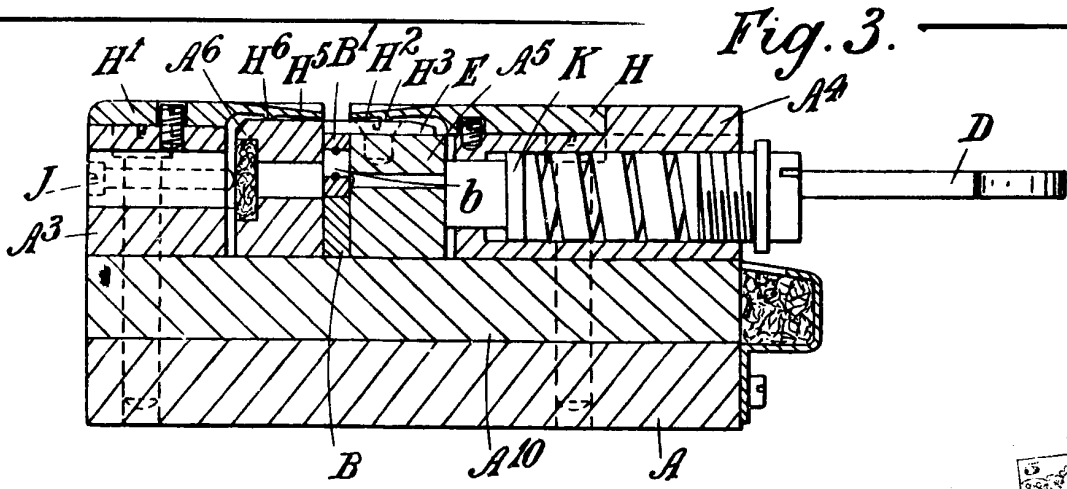


Fig. 2.



Madrid, 10 Nov.

[Handwritten signature]



[Handwritten signature]