



159802

26 DIC. 1942

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
PATENTE DE INVENCION
en
E S P A Ñ A
por VEINTE años

a nombre de SCHNELLPRESSENFABRIK A.G. HEIDELBERG, entidad
alemana, establecida en Heidelberg, Baden, Alemania, por:
"UN PROCEDIMIENTO E INSTALACION PARA ENTINTAR LA FORMA
DE PRENSAS RAPIDAS DE CILINDROS PARA LA IMPRESION".

=====
El invento se refiere a un procedimiento
para entintar la forma de prensas rápidas de cilindros para la
impresión de libros y a un dispositivo para la realización
del procedimiento.

5

Es de conocimiento general que la aplica-
ción de las espesas tintas de imprenta a las prensas rápidas



159802

de cilindros ofrece dificultades en cuanto al entintado uniforme de la forma, dificultades que no aparecen en ningún otro procedimiento de impresión siendo indiferente que se trate de prensas rápidas con entintador puramente de cilindro o de entintadores mixtos de cilindro y mesa.

5 Las dificultades que producen las especiales propiedades de las tintas de imprenta espesas y concentradas al aplicarlas en los entintadores de prensas rápidas de cilindros pueden dividirse en dos clases. Una de ellas comprende las que se producen por la distribución de las
10 densas tintas dentro del sistema de rodillos. La segunda clase abarca las que aparecen al trasladar la tinta distribuida desde los cilindros de aplicación a la forma.

Se han formulado muchas propuestas para superar las dificultades de la primera clase. Entre estas
15 propuestas se comprenden todos los entintadores que están provistos de dispositivos para conseguir la distribución más completa de las tintas y conducir a los rodillos aplicadores sólo tintas muy bien distribuidas. Además las propuestas tienden a evitar un agotamiento de los cilindros entintadores dispuestos sobre los rodillos de aplicación, y que
20 actúan como depósitos de tinta.

A la segunda clase de dificultades pertenecen ciertos defectos de entintado que proceden de los rodillos aplicadores de la tinta al rodar sobre la forma.
25 Por ejemplo, en la forma se produce un defecto de entintado determinado siempre que la vuelta de la misma no se realiza a bastante distancia del cilindro aplicador más delantero. En este caso el citado rodillo no funciona con tinta

26



159802

fresca al comienzo de la impresión, en el cual se produce una faja más pobre en tinta. Para evitar este defecto sin aumentar el trayecto de la platina, se han dado a conocer diversas propuestas. Así se ha evitado, por ejemplo, este defecto de entintado al comenzar la impresión montando un rodillo jinete sobre el rodillo aplicador más delantero y un rodillo de unión con el cilindro entintador sin aumentar el trayecto de la platina. El rodillo jinete superpuesto cubría así cierto trayecto del perímetro del rodillo y acertaba la distancia a que se realizaba la aplicación de tinta nueva.

En cambio a la segunda clase de dificultades ocasionadas por los mismos rodillos de aplicación de tinta, pertenecen especialmente los defectos de entintado que se producen porque cada rodillo entintador, cuando ha rodado o se ha desarrollado una vez sobre la forma, al seguir rodando sobre ella produce tiras de desarrollo del rodillo o sea las llamadas dobladuras. Con ninguno de los modelos de entintadores hasta ahora conocidos puede conseguirse la supresión de estos defectos de entintado. Para hacerlos lo menos visibles posible se ha practicado hasta ahora un aumento de los rodillos entintadores, disponiendo, en lugar de dos, un tercero y hasta un cuarto. Esta medida sólo conducía a atenuar, pero no a suprimir por completo dicho defecto. Incluso en las más pesadas y caras prensas rápidas para ilustraciones, en las cuales cuatro rodillos entintadores son provistos abundantemente de tinta perfectamente distribuída, cuando hay que imprimir una forma llamada pe-



159802

sada, (esto es, en la cual, por ejemplo, por grabados de
tono y clisés de cuadrícula fina se producen contrastes
de tintas especialmente definidos y que varían constan-
tamente en la dirección del trayecto de la platina, y en
5 la cual las distintas partes de la forma están dispuestas
de manera que en las mismas tiene lugar una rotación múltiple
de los rodillos entintadores), es necesario, para
librarse de estos defectos de entintado, entintarse la forma
dos veces para cada impresión. Este entintado doble se
10 realiza, a la manera de las prensas de cuadro, de tal modo
que siempre a cada dos impresiones de la máquina se sus-
pende la impresión y se interrumpe la colocación del pliego,
con lo cual la forma se entinta dos veces. Lo característico
de estos casos es que en lugar del pedal o del
15 regulador de presión a mano, se conocen dispositivos me-
cánicos para interrumpir un curso de impresión, y aún hoy
mismo se siguen empleando. Los inconvenientes económicos
de esta clase de entintado son una reducción a la mitad
del rendimiento de la máquina.

20 El intento de suprimir los defectos de entintado
descritos, que se producen por una rotación múltiple
de los rodillos de aplicación sobre la forma dando
a dichos rodillos un diámetro tan grande que su perímetro
corresponda a la longitud máxima de la forma, no ha dado
25 resultados favorables, porque una forma de sólo 50 cm. de
longitud de impresión necesitaría ya rodillos de aplica-
ción de 160 mm. de diámetro. Pero ya dos rodillos de este
tamaño aumentarían considerablemente el trayecto de la pla-



159802

tina con respecto a las actuales realizaciones de prensas
rápidas, y esto contrarrestaría los esfuerzos por aumen-
tar el rendimiento. Además la disposición de estos rodillos
grandes es también imposible en la práctica, porque, por
5 razones conocidas, los mismos no pueden impulsarse con man-
do forzoso y por consiguiente sería imposible una inversión
de los rodillos sin resbalamiento.

El propósito del inventor consiste en supri-
mir esta clase de defectos de entintado sin disminuir el
10 rendimiento de la máquina. Las propuestas hasta ahora cono-
cidas para suprimir las dificultades derivadas de que los
rodillos ruedan más de una vez sobre la forma, no podían dar
resultado porque hasta ahora no se conocían las verdaderas
causas de dichas dificultades de entintado.

15 Después de años de experimentos el inventor
ha conseguido determinar estas causas y resolver el proble-
ma de conseguir, con el menor número posible de rodillos
entintadores, un entintado uniforme en toda la longitud de
la forma, evitando fajas de desarrollo de los rodillos y
20 evitando dobladuras. Las razones conocidas de que aparezcan
dichas fajas y del entintado desigual por lugares con exce-
so y defecto de tinta en el perímetro de los rodillos entin-
tadores se explicarán a continuación con referencia a las
figuras 1 y 2 del dibujo.

25 Al entintar e imprimir un grabado de tono
sin cuadrangular en una prensa rápida con cualesquiera de
los entintadores hasta ahora conocidos, suponiendo que la
longitud l de dicha placa sea mayor que un desarrollo, pero



159802

menor que dos desarrollos de los rodillos entintadores,
resulta un entintado como se ve en la figura 1. En el pri-
mer entintado por el rodillo representado a y al moverse la
platina en la dirección de la flecha I, se aplica sobre la
5 forma la capa de tinta "A". En el segundo entintado, antes
de comenzar el curso de la impresión en el sentido de la
flecha II, se aplica sobre el grabado de tono la capa de
tinta "B". Puede verse que al empezar cada segundo desarro-
llo del rodillo entintador a se produce un resalto en la
10 forma por la menor aplicación de tinta. Si el grueso de la
capa de tinta en el primer desarrollo sobre el trayecto s
se supone, por ejemplo de 50%, y en el segundo desarrollo
en el trayecto s¹ de 30%, resulta, por la superposición de
las dos capas de tinta "A" y "B", la capa de tinta "C". En
15 el centro se produce un grueso de capa de 100% y a los dos
lados de 80%. La faja más entintada que se ve en la impre-
sión en el centro, se produce siempre en la anchura que su-
pone la diferencia de la longitud de la forma hasta el se-
gundo desarrollo entero del rodillo.

20 Si la longitud l¹ de la forma de grabados de
tono sin cuadrangular es mayor de dos desarrollos del rodi-
llo, se produce un entintado como en la figura 2. En el pri-
mer entintado o en el sentido de la flecha I resulta la fa-
ja de tinta "A" y en el segundo en el sentido de la flecha
25 II resulta la capa de tinta "B". A cada desarrollo del ci-
lindro se produce un salto por el entintado más débil. Si
el grueso de la capa de tinta en el primer desarrollo del
rodillo en el trayecto s se supone, por ejemplo, de 50%,



159802

en el segundo, en el trayecto s^1 de 30%, y en el tercero en el trayecto s^2 de 15% resulta, por la superposición de las dos capas "A" y "B", la capa de tinta "C". Resultan por fuera capas de tinta de 65%, luego sigue una faja de 80%, y en el centro queda la faja más pobre en tinta, de un 60% de grueso.

La relación de las gradaciones de las fajas puede resultar en la práctica de otro modo que el indicado en los anteriores ejemplos de realización. Pero en todo caso queda una gradación visible en la capa de tinta.

Este defecto de entintado se presenta en forma especialmente llamativa en los dispositivos entintadores con dos rodillos únicamente. Como ya se ha dicho, cuando son tres o cuatro dichos rodillos, los mencionados defectos se suavizan por la compensación parcial en el suministro de tinta del rodillo tercero o cuarto, esto es, que cuando ya hay en la forma lugares muy entintados, los rodillos tercero y cuarto no dan tanta tinta como en los lugares menos entintados. Sin embargo, estas dificultades del entintado, sólo se atenúan, pero no se suprimen del todo por el tercero o cuarto rodillo. Estos rodillos se proponen realizar en la forma una compensación de los efectos de entintado de la capa de tinta. Pero con estos medios, los defectos que se han producido una vez en la forma sólo pueden corregirse insuficientemente en vista de las causas de producción de los mismos que se representan en las figuras 1 y 2.

En la práctica estas dificultades de entintado aumentan aun considerablemente sobre las representadas



en las figuras 1 y 2 si la forma se compone de un número
 de clisés cuadrículados, de letras gruesas y de placas de
 tono sin cuadricular, agrupadas de manera que los puntos
 muy entintados del perímetro del rodillo que no han cedido
 5 tinta se repiten en el desarrollo ulterior, por ejemplo,
 sobre un clisé de cuadrícula fina que necesita sólo poca
 tinta, o viceversa, si los puntos que han quedado con poca
 tinta del perímetro del rodillo se vuelven a desarrollar
 sobre grabados de tono sin cuadricular, que a su vez re-
 10 quieren mucha tinta para cubrirse. Las formas con grandes
 grabados de tono que tienen recortes grandes, y que además
 contienen listas longitudinales y transversales gruesas, que
 se repiten en el desarrollo del cilindro en toda la super-
 ficie de tono, ofrecen en la impresión, incluso en las pren-
 15 sas rápidas grandes para ilustraciones con un voluminoso me-
 canismo entintador de cuatro rodillos, defectos de entinta-
 do aún visibles, que hieren especialmente la vista en deter-
 minados tonos de color, por ejemplo, azul, verde, gris, etc.
 Estos trabajos no se pueden hacer en las prensas rápidas de
 20 dos y tres rodillos, porque los defectos de entintado son
 demasiados llamativos en ciertos papeles de imprimir. Cuan-
 to más fuerte se ha de preparar la tinta, tanto mayores son
 las dificultades, especialmente al trabajar con los llama-
 dos papeles naturales. En la práctica las dificultades últi-
 25 mamente mencionadas se conocen con el nombre de "dobladura".

La causa de la descrita distribución irre-
 gular de la tinta en la forma, que determina los menciona-
 nados defectos de la "dobladura" y de las fajas de desarro-



159802

llo de los rodillos, es que al entintar la forma que se ha
empobrecido de tinta por la impresión, la toma de tinta de
los rodillos es mucho mayor que la conducción de tinta a
los mismos hasta ahora posible, y que, viceversa, en los
5 puntos del perímetro de los rodillos en que al desarrollarse
los mismos sobre la forma no tenía lugar toma de tinta
o ésta era sólo pequeña, esta acumulación de tinta no podía
compensarse hasta ahora. En efecto, al imprimir incluso los
grabados cuadrículados más grandes en tinta de tono, resul-
10 ta lo siguiente:

Sobre una superficie con puntos de cuadrícula
pequeños, no se conoce nada de las fajas de desarrollo
de los rodillos. Si se mira la cuadrícula fuertemente aumen-
tada, como se representa en la figura 3, se ve que la mayor
15 parte de la tinta queda a modo de red en el perímetro del
rodillo entintador. Entonces basta frotar la imagen del pe-
rímetro del rodillo contra un cilindro entintador y una nue-
va saturación del rodillo, para hacer posible el desarrollo
ulterior sin fajas. Pero si se han de entintar grabados de
20 cuadrícula casi cerrada (véase la figura 4) o incluso graba-
dos de tono, las fajas de desarrollo se hacen visibles. Es-
to es una prueba de que la conducción de tinta a los rodi-
llos no se realiza en la medida en que la tinta se transmi-
te a la forma, y desde cierto límite es visible para el ojo.

25 Tampoco puede evitarse este defecto por una
conducción excesiva de tinta. Por ejemplo, si en un mecanis-
mo entintador de la construcción hasta ahora corriente, con
tres rodillos, como el representado en la figura 5, se qui-



260

159802

tan los rodillos 1 y 2, de manera que sólo quede el rodillo
3 junto al cilindro entintador 5, podría suponerse que el
entintado se realizaría sin interrupciones, porque este úni-
co cilindro dispone con plena suficiencia de la cantidad de
5 tinta distribuida y almacenada. Pero resulta que este rodi-
llo 3 entinta un grabado de tono exactamente con los saltos
que se representan en las figuras 1 y 2, aunque la cantidad
de tinta almacenada en todos los rodillos 4-6 pertenecientes
al mecanismo entintador representado en la figura 5 es tan
10 grande que se puede imprimir un número grande de pliegos
sin que el elevador 6 conduzca tinta nueva desde el rodillo
del tintero 7.

De esto resulta que en los entintadores
de prensas rápidas hasta ahora conocidos, la conducción de
15 la cantidad de tinta necesaria a los rodillos aplicadores
es por completo insuficiente; en efecto, el gigantesco tinte-
ro no actúa en los rodillos aplicadores. La razón de esto se
representa en la figura 6. El proceso de conducción de tin-
ta al rodillo aplicador 3 se extiende, si se supone el diá-
20 metro de este rodillo, por ejemplo, de 70 mm. teniendo el
correspondiente cilindro entintador 5, por ejemplo, un diá-
metro de 120 mm., - en un trayecto de unos 7,3 mm. del perí-
metro del rodillo, o 12° de ángulo central. A 3600 impresio-
nes por hora (una por segundo) y 450 mm. de longitud de com-
25 posición en un trayecto del carro impresor de 1 m., el tra-
yecto dado por el ángulo central de 12° se realizará en el
tiempo siguiente:



159802

2000 (trayectos del carro) = 9,1 revoluciones por impresión.
220 (perímetro del rodillo)

$$\frac{12^{\circ}}{360^{\circ}} \times \frac{1}{30}; \text{ por tanto } \frac{1}{30} \times 9,1 = \frac{1}{270} \text{ seg.}$$

a 1800 impresiones hora resulta un tiempo de 1/135 seg. y

a 2700 " " " " " " 1/200 " en

5 números redondos.

Este contacto corto y sobre todo de una sola vez de cada punto de la superficie del rodillo aplicador con el cilindro de tinta es completamente insuficiente para igualar después de la impresión la tinta que se encuentra en el perímetro del rodillo aplicador. Como a pesar de los ensayos de decenios faltaba este conocimiento, no podían dar resultado las propuestas hasta ahora formuladas.

Aquí entra el invento. Así como hasta ahora se intentaba atenuar los defectos con medios insuficientes sobre la misma forma con coberturas repetidas o por mezclas o adición de tintas, según el invento de compensación que podría determinar defectos se realiza ya en el rodillo aplicador antes de su ulterior contacto con la forma. Esencialmente, el procedimiento del invento consiste en que la imagen del entintado de una forma más larga que un desarrollo de un rodillo aplicador, que se produce en dicho rodillo, es compensada sobre el mismo por cilindros de conducción de tinta que tocan con el perímetro del rodillo aplicador antes de seguir éste desarrollándose sobre la forma. De manera adecuada el procedimiento se realiza conduciendo tinta a los rodillos aplicadores del aparato entintador, por ejemplo, por cilindros que tocan con el contorno de los rodillos simultá-



159802

nesamente en varios lugares de su perímetro, o tomándola de los mismos, o ambas cosas, o igualando la capa de tinta en los mismos rodillos aplicadores antes de su ulterior desarrollo sobre la forma, para obtener también, en la longitud de la forma que se extiende más allá de la primera longitud de desarrollo del rodillo aplicador, una capa de tinta de igual grueso que en el primer desarrollo.

Con el invento se consigue además obtener con el nuevo mecanismo entintador de dos rodillos, un entintado irreprochable, esto es sin fajas del rodillo y sin doblezuras, con simultáneo acortamiento del trayecto de la platina con respecto a las prensas rápidas de ilustraciones conocidas con tres o cuatro rodillos aplicadores, que sólo producen una supresión auxiliar y parcial de estos defectos de entintado, y que por la disposición del mecanismo entintador de tres o cuatro rodillos han de tener, como es natural, un trayecto de carro considerablemente más largo que una máquina con dos rodillos aplicadores. Con el invento se consigue también un acortamiento del trayecto del carro y por tanto un considerable aumento del rendimiento de la máquina.

En el dibujo se representan varios ejemplos de realización de dispositivos para la ejecución del procedimiento del invento.

Además de las ya mencionadas, Las figuras 1-6 explican el estado actual de la técnica.

La figura 7 representa esquemáticamente



159802

dos rodillos entintadores con siete cilindros en conjunto, por ejemplo, según el invento.

La figura 8 representa esquemáticamente un dispositivo entintador de cilindros completo correspondiente a la disposición de la figura 7 y

La figura 9 es un dispositivo mixto de cilindros y mesa según el invento.

En la disposición de la figura 7, los dos rodillos entintadores a y b tienen subordinados siete cilindros entintadores c¹, c², c⁷ de menor diámetro, de manera que cada uno de los dos rodillos a b resulta influido en cuatro puntos de su perímetro. Por tanto se aplica tinta nueva simultáneamente en varias capas sobre el perímetro del rodillo, con lo cual se consigue una saturación intensísima de los puntos pobres en tinta de dicho perímetro. Pero es igualmente importante que al propio tiempo actúe una toma de tinta repetida en los puntos demasiado entintados del perímetro del rodillo a cada revolución del mismo. En la forma conocida algunos o todos los cilindros entintadores tienen un distribuidor transversal que como es corriente iguala las capas de tinta en dirección lateral.

Una propiedad del rodillo de goma o de masa elástica de uso general como aplicador de tinta consiste, como es sabido, en que para la saturación suficiente de tinta necesita varias revoluciones, y esto incluso cuando existe el contacto con un cilindro muy entintado. Esta necesaria revolución repetida no puede tener lugar



159802

cuando la forma se encuentra bajo los rodillos aplicadores y según la figura 7 es reemplazada por un número correspondiente de cilindros entintadores c^1, c^2, \dots, c^7 , que a una sola revolución del rodillo aplicador, por ejemplo con
5 cuatro cilindros entintadores, siendo cada rodillo de 70 mm. de diámetro, actúan en un ángulo central de 40° sobre el perímetro del cilindro dando y tomando tinta, con lo cual sobre el rodillo se consigue el mismo efecto que si
10 hubiera rodado varias veces junto a un cilindro entintador.

En el mecanismo de cilindros de la figura 8, los dos rodillos aplicadores a y b están rodeados de un número de cilindros entintadores más pequeños c^1, c^2, \dots, c^7 , una parte de los cuales recibe en la forma conocida un movimiento lateral en sentido contrario. Sobre los rodillos
15 d, d¹ que tocan con los cilindros entintadores c^2, c^3 y c^5 y c^6 se aplica a intervalos determinados el cilindro controlado de transmisión e de un aparato distribuidor y transmite en la forma conocida la tinta distribuida a los rodillos
20 a, b. Este aparato distribuidor, que en la forma conocida gira constantemente en una dirección o que impulsado por la platina puede correr hacia adelante o hacia atrás como el grupo de rodillos aplicadores, se compone además del rodillo distribuidor f y del pequeño cilindro entintador
25 g. Este tiene además un movimiento axial, en la forma conocida, para la mejor distribución de la tinta. Tan pronto como la tinta tomada por el rodillo elevador h del rodillo conductor k situado junto al tintero i se ha entregado



159802

a la distribución en el aparato correspondiente, el cilindro de transmisión e se levanta de los rodillos d, d¹. La forma l a entintar se mueve de la manera conocida por la platina m con movimiento de vaivén debajo de los rodillos aplicadores a, b, hasta que la forma l llega a imprimir el pliego arrastrado por el cilindro impresor n. Después de la impresión el papel ha tomado a la forma l la tinta necesaria para la impresión, y en la manera conocida tiene lugar por el movimiento de vaivén de la platina m el segundo entintado de la forma antes de realizarse la impresión siguiente.

Por la disposición de la figura 8, todo el tintero actúa directamente sobre el perímetro del rodillo aplicador, de manera que en ambas direcciones de entintado, se consigue entintar sin defecto alguno la forma de grabados de tono más difícil. Cada uno de los rodillos aplicadores deposita una capa de tinta uniforme sobre la forma, y ya no se presenta el caso de que los defectos de entintado de un rodillo aplicador se compensen parcialmente en la misma forma por el siguiente rodillo. De esto resulta, como ya se ha dicho, la considerable ventaja del procedimiento del invento, de que incluso en las llamadas formas de impresión difíciles, se pueda suprimir el cuarto y aún el tercer rodillo aplicador que en otro caso son necesarios. Pero de ello resulta también la posibilidad de un notable aumento del rendimiento por el acortamiento del trayecto de la platina que se ha conseguido.

Por tanto, según el invento un dispositi-

260



159802

vo entintador con dos rodillos tiene mejores propiedades que los de ilustración con cuatro rodillos conocidos hasta ahora.

La figura 9 representa la aplicación del invento a un dispositivo entintador mixto de cilindros y de mesa.

También aquí se disponen dos rodillos a, b, con, por ejemplo, los siete cilindros entintadores c¹, c²..... c⁷ y el par de rodillos d, d¹. La distribución de la tinta se hace por los dos grupos de rodillos o, p, q, y o¹, p¹, q¹, sobre la mesa entintadora r, que se mueve de un lado a otro con la platina m que sostiene la forma l. Desde el extremo de la mesa entintadora el rodillo elevador h¹ desarrolla la faja de tinta tomada del rodillo conductor h¹ y así alimenta la mesa entintadora a la manera conocida. Cuando la mesa se mueve bajo los rodillos aplicadores a y b, estos toman la tinta distribuida y saturan todos los rodillos aplicadores del grupo.

En los ejemplos de ejecución descritos, a cada uno de los rodillos aplicadores va subordinado el mismo número de cilindros entintadores. El efecto deseado puede también lograrse si uno o más de los rodillos aplicadores están constantemente en contacto con más de dos cilindros entintadores.

Si es necesario, los rodillos aplicadores de los aparatos entintadores del invento, pueden refrigerarse con agua o aire en la forma conocida.*

26010



159802

Las ventajas del procedimiento del invento pueden también utilizarse en las prensas rápidas cuyo dispositivo entintador trabaja sin aparato distribuidor.

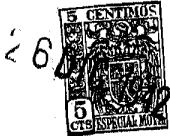
Esta solicitud que corresponde a la presentada en Alemania el 30 de Abril de 1940, bajo el número Sch. 120.359 XII/15 A, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatute-Ley sobre Propiedad Industrial.

- N O T A -

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

15 1ª.- Un procedimiento para entintar la forma de prensas rápidas de cilindros, caracterizado porque la capa de tinta que en los rodillos aplicadores se produce del entintado de una forma más larga que un desarrollo de un rodillo aplicador, se compensa en ellos, por ejemplo, por cilindros de conducción de tinta que tocan con el perímetro del rodillo aplicador, antes de tener 20 lugar un desarrollo ulterior sobre la forma.

2ª.- Un procedimiento según se reivindica en el punto primero, caracterizado porque a los rodillos aplicadores del dispositivo entintador se conduce tinta, por ejemplo por cilindros entintadores que tocan con los rodillos, simultáneamente en varios puntos de su



159802

perímetro, o se toma de ellos, o ambas cosas, y la capa
de tinta que se encuentra sobre los rodillos aplicados
res se compensa en todo su perímetro, para que también
en la longitud de la forma que va más allá del primer
5 desarrollo del rodillo aplicador se produzca una capa
de tinta de igual grueso.

32.- Una instalación para entintar la forma
de prensas rápidas de cilindro, caracterizado porque pa-
ra igualar la tinta en los rodillos aplicadores cada uno
10 de éstos está constantemente en contacto en su perímetro
con varios cilindros entintadores, o uno o más rodillos
aplicadores lo están con más de dos cilindros entintado-
res, de los cuales uno o más, en su caso, se mueven con
vaivén axial.

42.- Un procedimiento e instalación para en-
15 tintar la forma de prensas rápidas de cilindros para la
impresión.

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

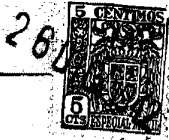
Esta Memoria consta de dieciocho hojas escri-
tas por una sola cara.

Madrid, 26 DIC. 1942

P. A.
Alberto de Eizaburu

Por Orden

JR/.



159802

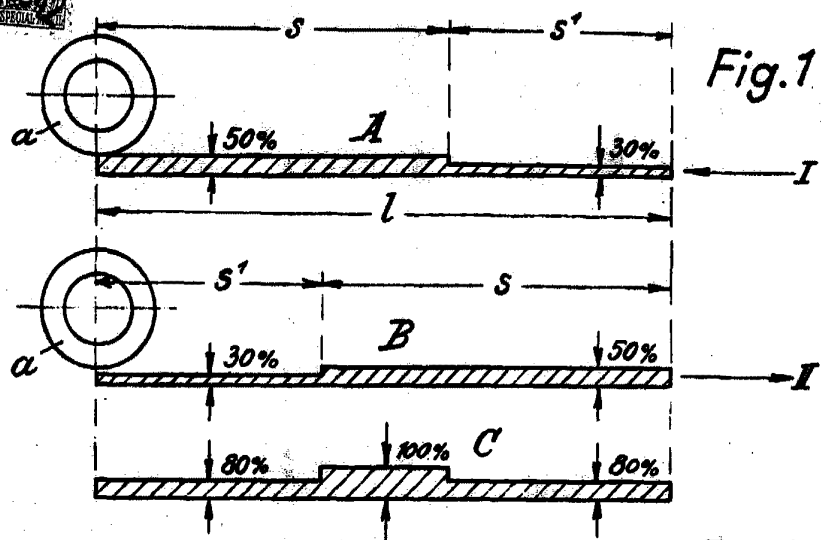


Fig. 1

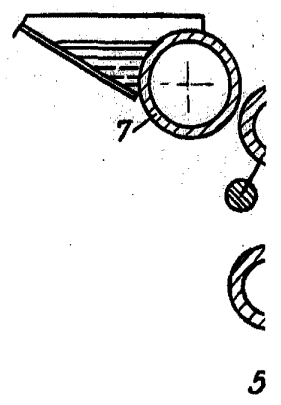


Fig. 2

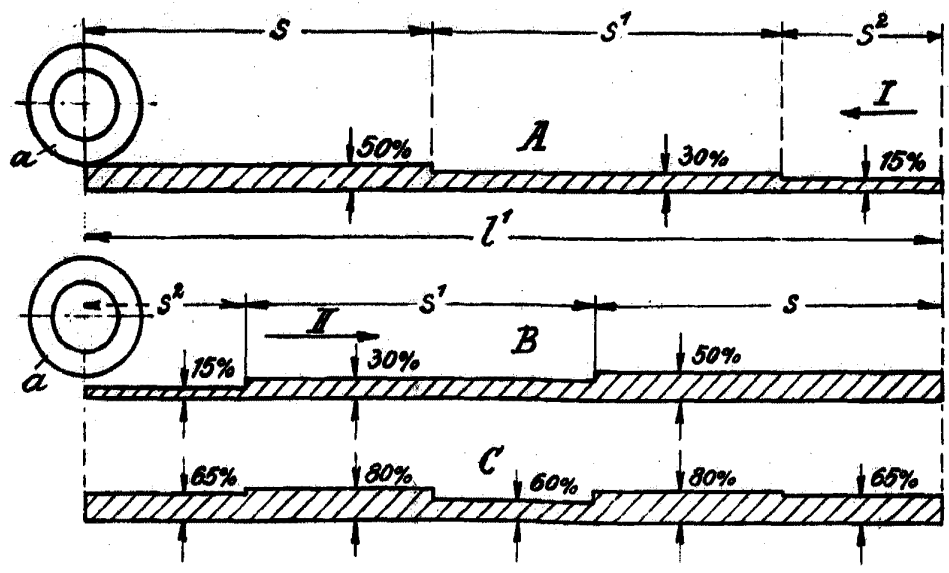


Fig. 3

Fig. 4

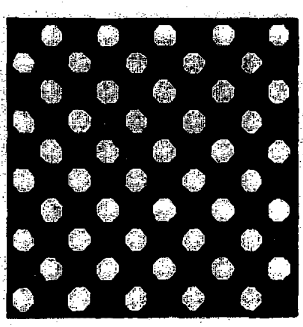
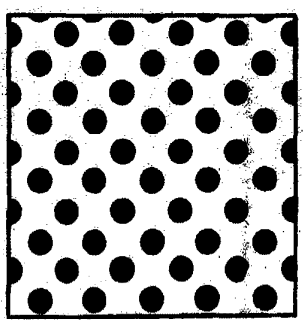


Fig. 6



1-2

Fig. 1

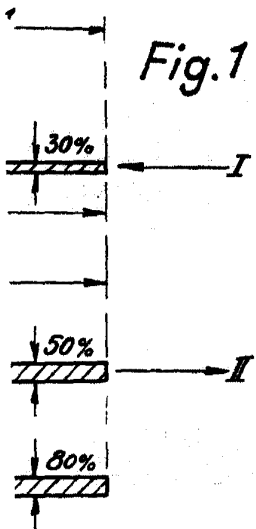


Fig. 2

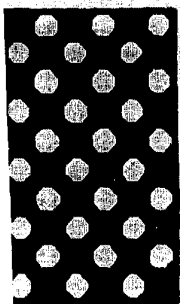
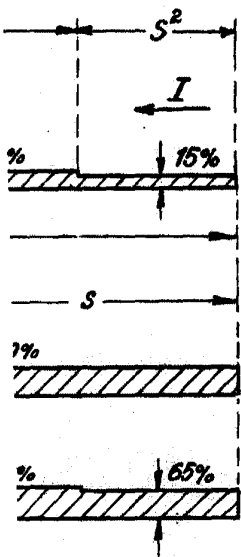


Fig. 5

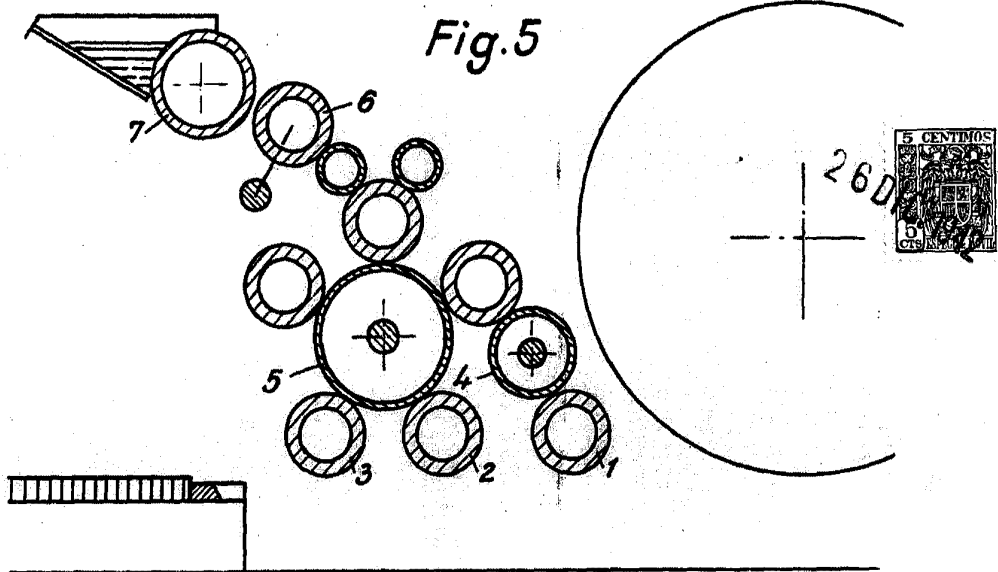
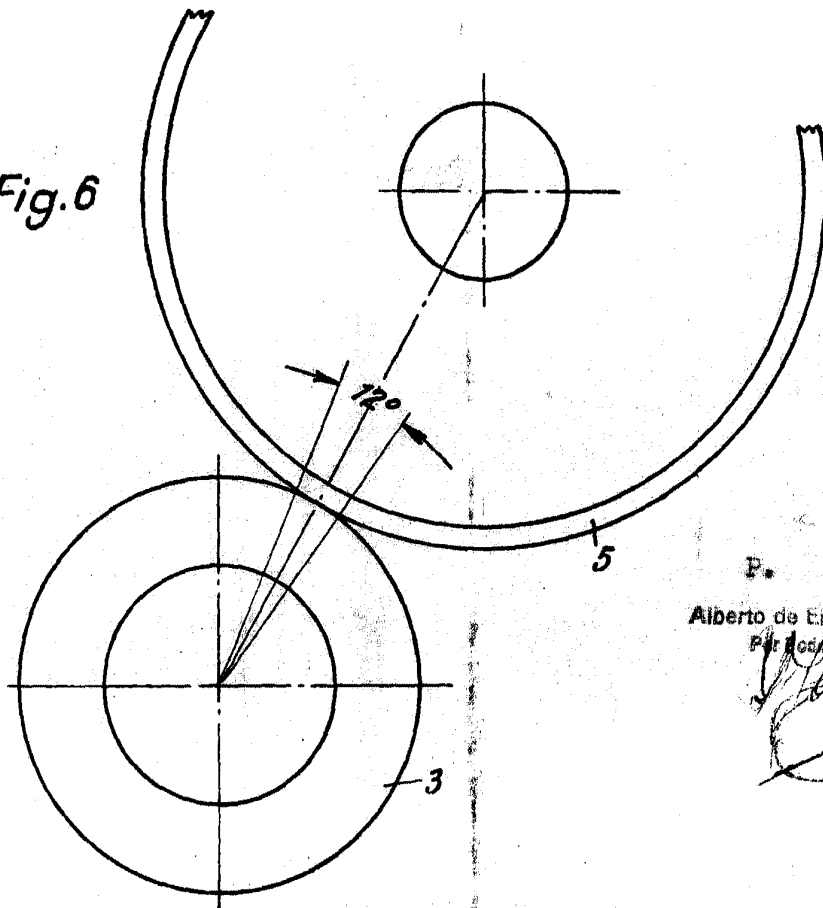


Fig. 6

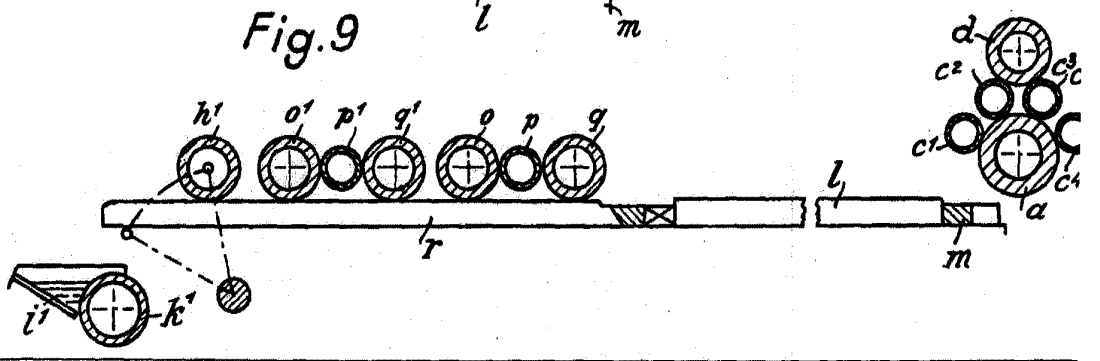
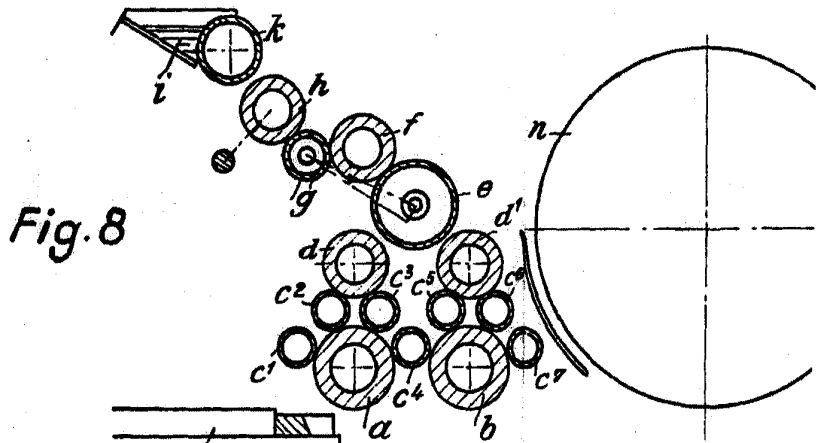
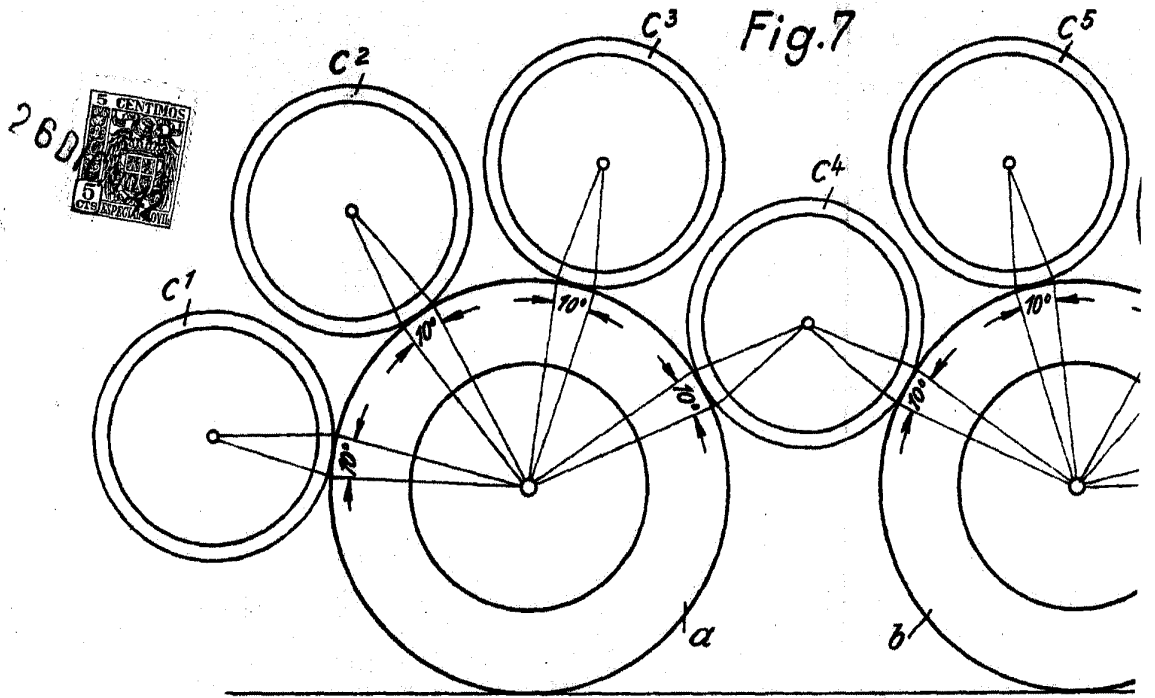


P. A.

Alberto de Eizaburu

Pr. Acc.

Handwritten signature



F. A.
 ANTONIO CO. ENGINEERS

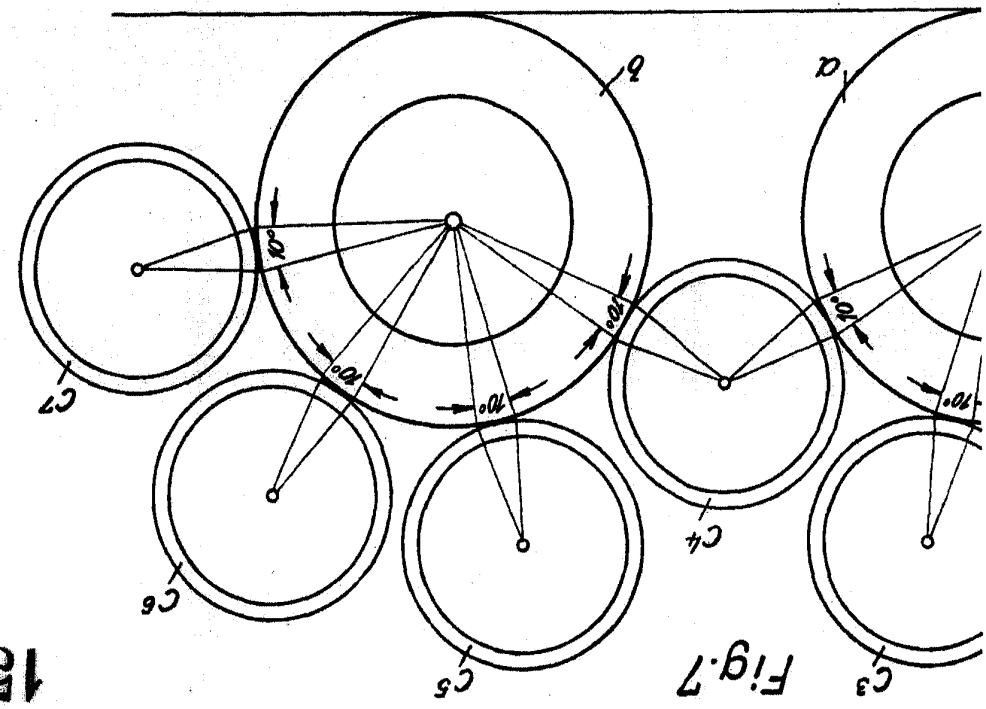
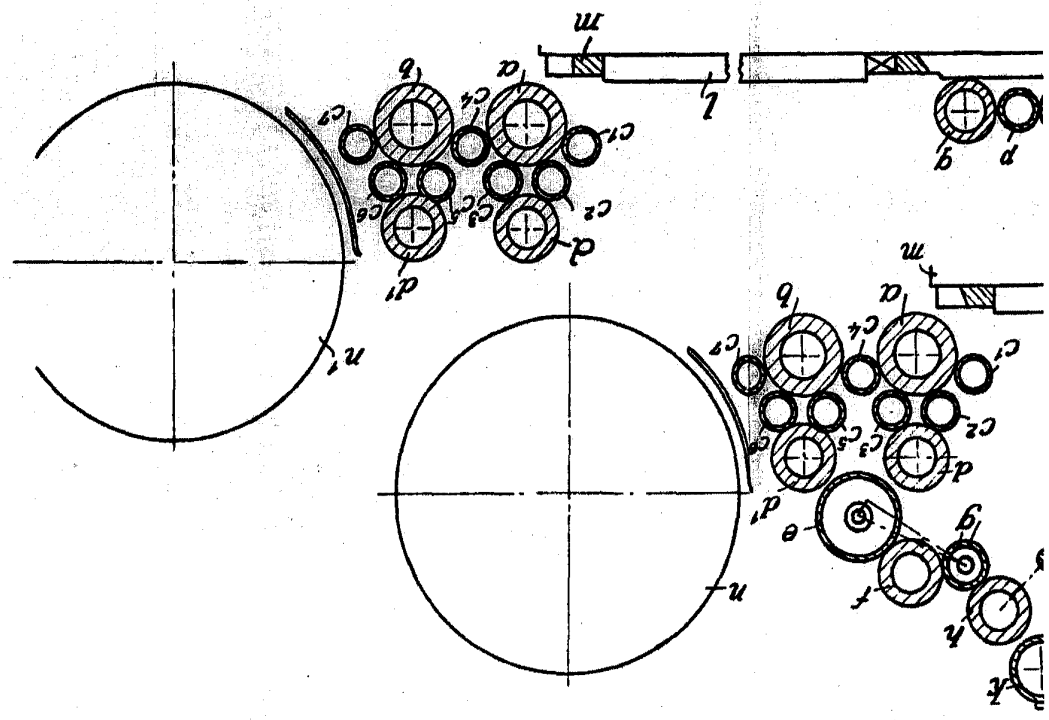


Fig. 7



159802