

179032

23 JUL.



P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N 179032

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE DIBUJO DE POCO RELIEVE EN LAMINAS METALICAS", a favor de Don Eduardo Miralta Seix, de nacionalidad española, residente en Barcelona.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la obtención de dibujo de poco relieve en láminas metálicas.

5. Hasta el presente la obtención de relieves, repujados, etc., en láminas metálicas, se obtenía en prensa, mediante moldes adecuados, que reproducían, en un trozo relativamente pequeño, un motivo decorador.

10. Sin embargo, este medio no se presta para la obtención de dibujos de pequeño relieve, que no pueden ser considerados como repujados, y, por otra parte, no entran en la categoría de dibujos impresos. Esta modalidad requiere un método especial de trabajo y preparación del herramental, para poder obtener, en tiras o láminas de longitudes y anchos indeterminados, dibujos, grabados o similares, con la particularidad de que estas láminas son de espesor suficiente para

15.

179032 23



ser consideradas como chapas metálicas, adecuadas para aplicaciones en bisutería, marroquinería y similares.

5. Se requiere, pues, un elemento prensor de resistencia superficial, suficiente para producir la deformación de la lámina, la cual, por efecto de la presión, hace subir su material para llenar los huecos del elemento prensor, o, por el contrario, este metal queda comprimido para dar lugar a los bajo relieves.

10. Los útiles empleados son cilindros de acero templado, a los cuales se les graba, por cualquier procedimiento mecánico o químico, para proporcionar a su superficie los dibujos adecuados para el trabajo que se desea.

15. La lámina a trabajar se somete a la acción compresora de dos cilindros, entre los cuales pasa, siendo uno de estos cilindros, activo o grabador, y el otro, sufridera, contra el cual se ejerce la presión. La superficie de este segundo cilindro es, por lo tanto, lisa y rectificada.

20. Puede igualmente someterse la lámina o plancha a la acción de dos cilindros impresores conjugados, o sea que se correspondan las partes salientes de uno de ellos con las entrantes del otro, consiguiendo por este método dar más relieve al grabado.

25. Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la cual se ha representado un caso de ejecución, que se cita solamente a título de ejemplo.

En el dibujo:

la figura 1ª representa, en sección transversal, un caso de ejecución con un solo cilindro activo.; y

30. la figura 2ª manifiesta, análogamente, la realización

179032

23 JUN



del trabajo, a base de dos cilindros activos.

5. Consiste el procedimiento en someter a la lámina o chapa metálica -1-, a la compresión por rodamiento de los cilindros -2- y -3-, cuya separación es algo menor que el grueso de la chapa. La marcha continua del conjunto, según indican las flechas, da lugar a que se forme en la superficie de la chapa, de una manera permanente, una serie de ligeras alteraciones de la uniformidad de superficie, de acuerdo con los dibujos grabados en el cilindro activo -2-, con lo cual se forma un conjunto de aspecto caprichoso en la mencionada superficie, manteniéndose la opuesta perfectamente lisa, por efecto de la superficie uniforme y rectificadora del cilindro sufridera -3-.

10. En la figura 2ª se indican dos cilindros activos -4- y -5-, en los cuales sus superficies se complementan, al trabajar, contra la lámina -1-, que por esta razón va recibiendo de ambos la impresión, que ha de dar como resultado una doble huella en ambas caras de la plancha.

15. El invento, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras variaciones, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser realizado en los aparatos más adecuados y con los materiales más convenientes: por entrar todo dentro del espíritu de las reivindicaciones.

1790323 J



N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

5. 1ª.- Un procedimiento para la obtención de dibujo de poco relieve en láminas metálicas, caracterizado esencialmente porque a las láminas o chapas metálicas se las somete, después de recocidas, al efecto deformante producido por un elemento prensor rodante, cilindro de acero, en cuyo elemento prensor se ha producido, por medio de grabado mecánico, químico o eléctrico, un dibujo en alto y bajo relieve.
10. 2ª.- Un procedimiento según la anterior reivindicación, en el cual el elemento prensor activo es un cilindro de acero templado, en el cual se ha grabado, por medio adecuado, un conjunto de alto y bajo relieve apropiado al caso.
15. 3ª.- Un procedimiento según la reivindicación 1ª, en el cual el elemento activo actúa contra la chapa, apoyando a ésta contra la superficie de otro elemento, cilíndrico rodante, de superficie lisa y rectificada, que ha de sufridera.
20. 4ª.- Un procedimiento según la reivindicación 1ª, en el cual a la chapa a trabajar se la somete a la acción compresora de dos cilindros activos, según la reivindicación 2ª, apoyados uno contra el otro, y grabados de manera que su superficie tenga las elevaciones de uno de acuerdo con las depresiones del otro, y viceversa.
- 25.



179032<sup>3</sup> JU 6

5<sup>a</sup>.- Un procedimiento según viene reivindicándose, en el cual la plancha o lámina de metal a trabajar, adquiere un movimiento de arrastre en sentido de la rotación de los cilindros, que permite su grabado en forma continua.

5. 6<sup>a</sup>.- Un procedimiento para la obtención de dibujo de poco relieve en láminas metálicas.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

10.

Madrid, a 23 de Junio de 1947.-

EDUARDO MIRALTA SEIX.

p.a.

JAIME ISERN

D. D.

1032

Fig. 1º

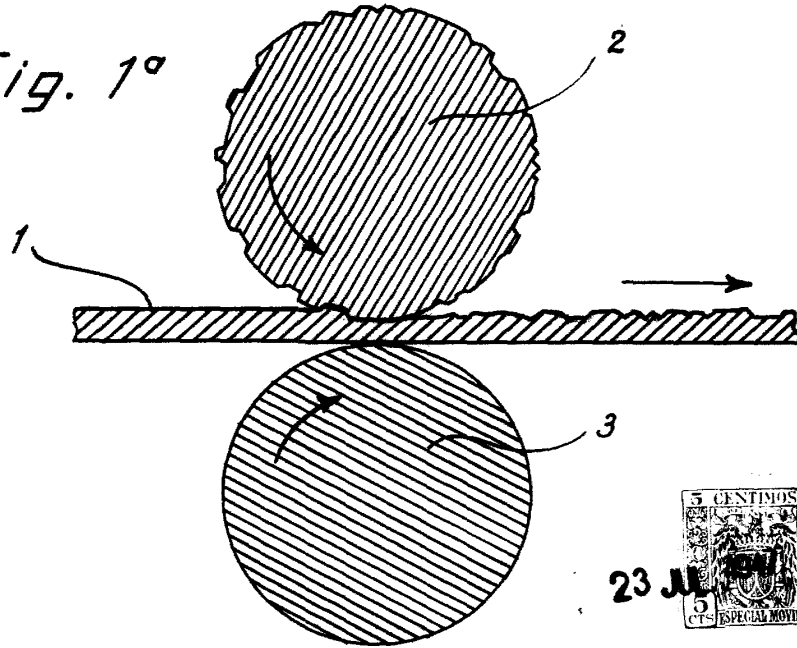
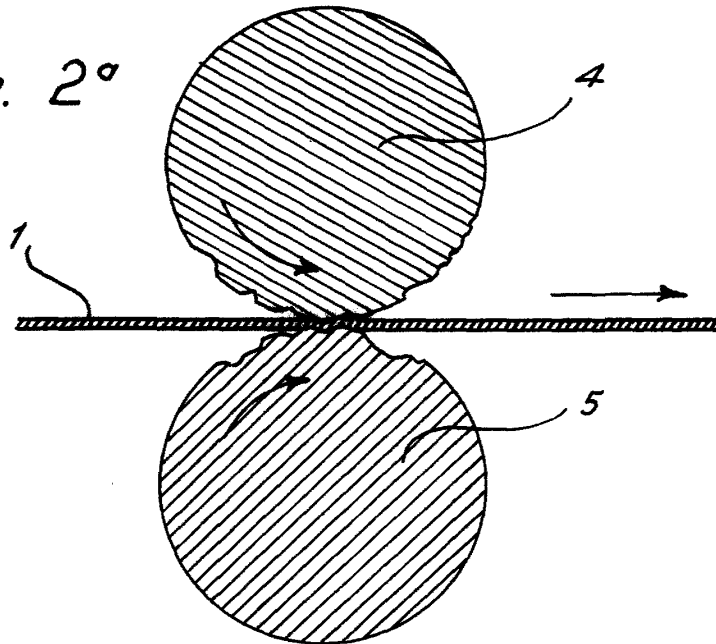


Fig. 2º



Madrid, 23 Julio 1947

p.p. Jaime Isern

*[Handwritten signature]*