

13



12

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

183675

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA CUBRICION DE RODILLOS DE PRENSA Y DE MAQUINAS DE LITOGRAFIA, PLANAS O ROTATIVAS, OFFSET DE IMPRENTA, ROTATIVAS, PLANAS, MINERVAS Y SIMILARES, Y EL DISPOSITIVO AUXILIAR PARA REALIZARLO", a favor de Doña Manuela Janer Donnay, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle de la Ronda de San Pedro, nº 42.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La perfección en la fabricación de los rodillos destinados a las máquinas de litografía y, en general, los rodillos destinados a dar presión a fibras, hojas de papel y tejidos, es de suma importancia, puesto que, según estén o hayan sido preparados los citados rodillos, así será más o menos perfecto el trabajo por ellos realizado.

5.

Es sabido que, para los diversos trabajos indicados, existen distinta clase de rodillos, en los cuales su preparación y organización es muy característica; así, pues, hay rodillos lisos, enfundados de cuero, de textiles y otros. En unos es conveniente que su superficie sea lisa, en otros porosa, en casos impermeable, y en otros, dentro de su impermeabilidad, pueda transportar cierta cantidad de humedad, etc.

10.

Para cada caso han venido empleándose en la práctica métodos diversos de preparación, sin unificación de criterio,

15.

183675



14

lo cual redundando en la falta de normalidad en los trabajos y, finalmente, en el precio de coste de los productos.

4. En objeto de la presente invención consiste en lograr un proceso unificado en sus fases iniciales, a partir de las cuales, con ligeras variantes, se puedan obtener los distintos tipos de rodillos.

Para facilitar esta descripción, dividiremos este procedimiento en unas fases teóricas, a saber:

- a).- Preparación de los núcleos o armazones.
- 10. b).- Cubrición previa o general de los mismos.
- c).- Revestimiento o preparación de esta cubrición.

15. La preparación de los núcleos o armazones consiste en tomar a éstos, que son unos cilindros de hierro, madera, uralita u otra materia similar, de dimensiones definidas para cada caso, y preparar su superficie, a cuyo fin, si son de hierro, se raya o estría ésta, si son de madera o uralita pueden alisarse lo preciso para su uniformidad, y en ambos casos se recubre con una capa homogénea de barniz.

20. Seguidamente se procede a revestir la superficie barnizada, utilizando para ello una plancha o lámina de corcho, en una o varias capas, encolándola y prensándola.

La cola empleada se ha de prevenir de acuerdo con la aplicación del rodillo. Así, pues, puede ser empleada cola resistente al vapor, a la humedad, o cualquiera otra.

25. La capa o capas de lámina de corcho se prensan mediante una envoltura o carcasa metálica, que se acufia mediante clavijas, manteniendo la presión durante cierto tiempo hasta el secado de la cola.

30. Puede también hacerse el prensado, mediante el arrollamiento sobre la capa de corcho de una cinta de 2 a 3 cm. de



15

12 MAY

ancho, que se pone muy apretada, retirándose después.

Una vez secada la cola, queda terminada la segunda fase del proceso y se procede a rectificar en torno la superficie.

5. La tercera fase consiste en preparar o revestir, según los casos, la superficie obtenida.

El rodillo revestido de corcho, tal como se ha indicado, es ahora un producto básico intermedio para lograr los productos finales, según las distintas aplicaciones.

10. Puede ser empleado tal como resulta del rectificado, sin recubrimiento especial sobre el corcho, adecuados para el arte de imprimir, tal es el caso de los rodillos entintadores; una vez torneados se les barniza convenientemente para quitarles la porosidad y dejar su superficie lisa.

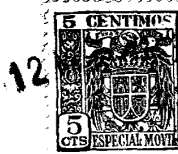
15. Sin embargo, en el propio arte de imprimir, puede convenir, según la función que realice el rodillo y también según la calidad de tinta a emplear, no quitarle a su superficie la porosidad, pues ésta favorece su servicio.

20. Por esta razón, los rodillos preparados según las gases a- y b-, sirven para trabajar directamente en contacto con la tinta, o embarnizado de hojalata, papel, etc., presentando como superficie de trabajo o apoyo la lámina de corcho.

25. Otro tipo de rodillos, dentro del trabajo directo de la lámina de corcho indicada, se tiene en los rodillos denominados mojadores, los cuales se preparan a partir de los anteriormente indicados, mediante una pintura impermeabilizante, después de torneados.

30. Con el propio tipo de rodillos puede tenerse una superficie porosa, adecuada para retener la humedad, y, en este

183675



16

caso solamente la cola empleada en la fase b) ha de resistir los efectos de dicha humedad.

5. La posibilidad de realizar tan fácilmente este último caso, es muy interesante en el procedimiento, puesto que con ella se evitan los revestimientos con tejidos o fibras de algodón, retenedores usuales de la humedad.

10. Para los casos en que los rodillos se hayan de emplear en otros trabajos, la cubrición de corcho se convierte en un relleno o capa auxiliar de dicho recubrimiento. Sobre ella se pueden colocar, una funda de cuero, cosida o pegada encolada sobre el corcho; puede también forrarse con terciopelo, paño de lana, o de algodón, u otra fibra.

15. Resumiento, el corcho es empleado en estos últimos casos, como elemento de relleno de las almas de hierro o madera de los rodillos, o también de las correas de las máquinas bronceadoras, al objeto de que estos útiles obtengan una masa compacta y homogénea, y solocar sobre la misma, por encolado o cosido, paño, cuero, terciopelo u otros forros.

20. Como medio práctico para facilitar la colocación de las fundas cilíndricas indicadas, se utiliza con éxito una horma o calzador auxiliar que, como caso de ejecución, se indica a título de ejemplo en la lámina de dibujos que se acompaña;

25. En el dibujo:
la figura 1ª representa, en perspectiva, la horma calzador; y

la figura 2ª muestra, en parte, la maniobra de enfundado.

30. La horma o calzador consiste en una serie de varillas v_v..., fijadas por uno de sus extremos en la periferia exte-

183675



13

rior de un manguito m, provisto de un par de asas a, todo lo cual es de material flexible, que puede ser metálico.

Se introduce este calzador (Fig; 2^a) sobre la envoltura de corcho ya rectificada, antes mencionada, se colocan sobre las varillas del calzador la funda de cuero u otra preparada, haciéndolas resbalar hasta la situación conveniente y, mediante tracción ejercida en las asas a, se retira el calzador, quedando así ya remontada o colocada en su sitio la funda f.

10. Para mayor perfección, cabe dar una capa de cola a la superficie del corcho, preparar la parte interior de la funda, etc., terminando la operación mediante cosido de los bordes, o bien terminarlos en torno por un corte de las bases del rodillo resultante.

15. Con este procedimiento de fabricación se obtienen rodillos compactos, que pueden rectificarse muy bien en el torno, hasta conseguir una superficie cilíndrica de gran perfección, con ventajas sobre los métodos actuales de obtención de los rodillos similares.

20. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras variaciones, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construido en cualquier forma y tamaño, empleando los materiales más convenientes y los medios operatorios adecuados a cada

25. caso: por entrar todo éllo dentro del espíritu de las reivindicaciones.

183675

NOTA



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

5. 1ª.- Un procedimiento para la cubrición de rodillos de prensa y de máquinas de litografía, planas o rotativas, Offset de imprenta, rotativas, planas, minervas y similares, y el dispositivo auxiliar para realizarlo, caracterizado esencialmente por el hecho de que, después de una previa preparación de la superficie de las almas o armazones de los rodillos, se procede a formar sobre élla una capa de relleno o de trabajo, según el caso, cuya capa consiste en una o varias vueltas sobre dicho núcleo de una lámina de corcho, que se va pegando sucesivamente con cola adecuada a cada caso, sometiendo después esta o éstas capas a una presión, mediante una carcasa metálica acuñable con clavijas, o mediante un vendado con cinta ancha fuertemente apretada.

20. 2ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones precedentes, en el que, una vez secada la cola, después de la prensa antes citada, se rectifica a torno la superficie de corcho resultante, quedando así el rodillo preparado para su utilización directa, o bien para someterlo a recubrimiento o preparación apropiada a cada caso.

25. 3ª.- Un procedimiento según las anteriores reivindicaciones, en el cual, para la utilización directa, se prepara la superficie de corcho, ya sea por barnizado, para dejarla

183675

12 MAY 1948



19

lisa y sin poros, caso de rodillos entintadores, o bien dejando cierta porosidad, según la calidad de la tinta a emplear.

5. 4ª.- Un procedimiento según la reivindicación 3ª, en el que, para los rodillos de tipo mojadores, se deja la superficie del corcho libre, para retener la humedad, siendo solamente la cola empleada la adecuada para este servicio.

10. 5ª.- Un procedimiento según las precedentes reivindicaciones, en el que, para ciertas aplicaciones, la superficie de corcho se cubre o enfunda con cilindros huecos de cuero, tejidos u otros, a cuyo fin se prepara y encola la superficie de corcho y la interna de la funda, empleando para la colocación de ésta, preferentemente, una horma o calzador especial.

15. 6ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones que preceden, en el que, la horma o calzador es un cuerpo cilíndrico o manguito, en el cual van fijadas, por un extremo, una serie de varillas elásticas o flexibles, que pueden ser metálicas, rematando el cilindro o manguito, por una de sus cabezas, (la opuesta a aquella donde se fijan las varillas), por dos asas diametralmente opuestas, u otro medio asidero conveniente.

20. 7ª.- Un procedimiento para la cubrición de rodillos de prensa y de máquinas de litografía, planas o rotativas, Offset, de imprenta, rotativas, planas, minervas y similares, y el dispositivo auxiliar para realizarlo.

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

Madrid, a 12 de mayo de 1948.

MANUELA JANER DONNAY.

p.a.

JAIME ISERN

D. P.

1 836 75



Fig. 1

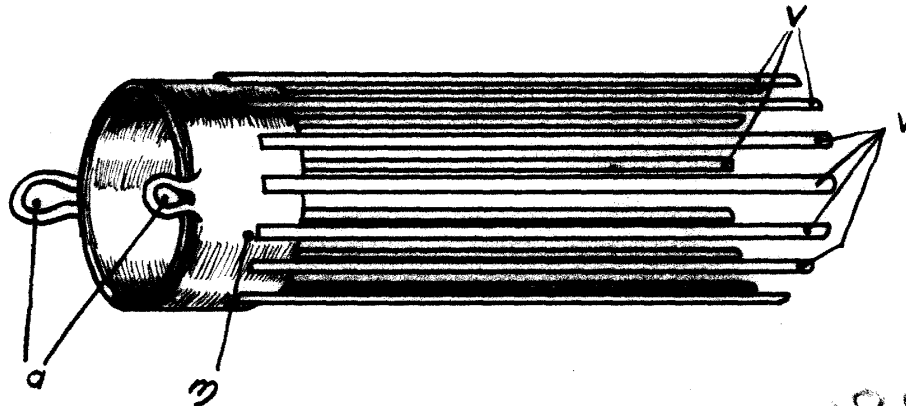
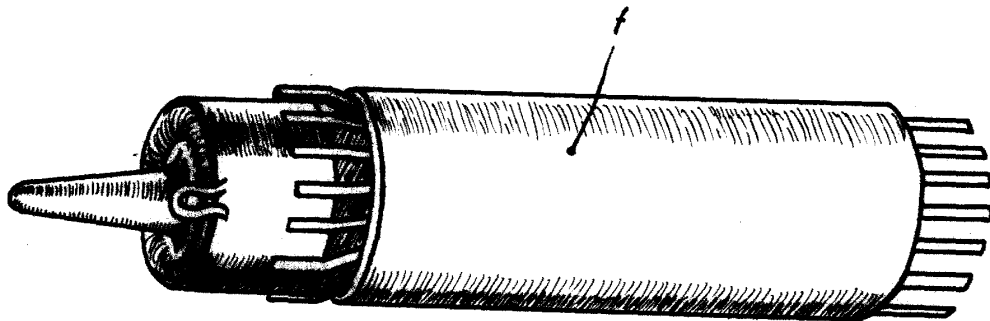


Fig. 2

1 836 75



Madrid, 12 Mayo 1948

Jaime Isery

p.p.

Manuela

20