



187669

187669

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TIPOS DE FILE-
TAJE DE IMPRENTA", a favor de D. Francisco Muntané Blasco,
de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Bada-
joz, 25, 2º, 1ª.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

- Para la confección de impresos, principalmente en los de uso comercial, es imprescindible el uso de unos tipos de imprenta, para formar las líneas especiales de los encasillados. La fabricación de estos tipos especiales es
5. muy delicada por la exactitud y por la precisión que a causa de sus máquinas los impresores exigen y por la gran cantidad de tamaños y calibres que para las diversas combinaciones son necesarios, todos los cuales deben encajar exactamente en las placas de impresión, de acuerdo con nor-
10. mas establecidas y aceptadas internacionalmente.

De hecho la fabricación de estos tipos especiales quedó absorbida por especialistas de países extranjeros, particularmente de Alemania que monopolizaba casi todo el mercado europeo.

15. Prescindiendo de los procedimientos seguidos en el extranjero, el recurrente ha ideado y puesto en ejecución práctica un procedimiento completo para fabricar tales tipos de imprenta, con las correspondientes soluciones maquinales de ejecución, que cubre las más exigentes condiciones de exactitud y que está perfectamente adaptado a las características y condiciones corrientes con que el fleje de latón es usualmente fabricado y aceptado en España.

20. Por todo ello, por ser nuevo y de su propia invención, el procedimiento con las soluciones maquinales de ejecución que forman un todo inseparable con el mismo, el recurrente solicita que se le garantice en su propiedad y exclusiva explotación mediante la concesión de la Patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva.

25. Al pasar a describir suscintamente el procedimiento ideado, vamos a referirnos a título de ejemplo a los esquemas adjuntos, relativos a las soluciones mecánicas de ejecución, que, como es lógico y como ya se ha dicho forman una unidad inseparable con aquel procedimiento.

30. Se parte de los rollos de fleje de latón -1- que se cilindran en -2-, fig. I-II para calibrar exactamente su espesor corrigiendo tolerancias del orden de 0'75 m/m. El fleje de latón -3- saliente queda extendido en largas mesas de guía -38- y se introduce en un dispositivo portacuchillas -39-, fig. II-III en el que una cuchilla -4- superior forma un corte o surco longitudinal -5- que servirá de referencia o señal al impresor, fig. IV, en tanto que un par de cuchillas laterales -6- desbastan sus dos



2

45. bordes laterales paralelizándolos y consiguiendo tolerancias del orden de 0'5 m/m.

Se guía y conduce al fleje saliente y se le hace pasar por otra portacuchillas -7-, fig. V, donde otro par de cuchillas -8- actuantes lateralmente le afinan y acaban el paralelismo de bordes, corrigiendo diferencias del orden de 0'01 m/m.

50. Se conduce y guía el fleje hasta un tercer portacuchillas semejante a los anteriores en el que otra cuchilla, ésta inclinada -9-, fig. VI, formará en una primera pasada un corte a bisel o inclinado -10-, fig. VII de la cara superior del borde util del fleje -3-, y en una segunda pasada, o por otra cuchilla un biselado -12- de la cara opuesta.

55. Se conduce y guía entonces al fleje -3- hasta un cuarto o quinto soporte -13- en el que una fina grafila o rueda dentada loca -14- graba y talla el filo -15- antes biselado del fleje al avanzar este y rozar y hacer girar al pasar a la grafila -14-.

60. Finalmente, el fleje ya terminado se hace pasar por un rectificador de a cinco, seis o mas pares de rodillos -16- cuyos apoyos de eje son fijos para aplanarlo completamente; corrigiéndose viciosas curvaturas por un par de rodillos -17- cuya posición de ejes es regulable, fig. VIII.

65. En estas condiciones de perfección el fleje -3- se corta transversalmente según -23-, figura XIII en una prensa de troquelar, fig. IX, en la que la cuchilla -18- presenta su filo -19- curvado en forma de arco, es solidaria con el punzón -11- y está guiada por un plato de apoyo elástico -20- provisto a su vez de un tope -21- que guía a la cuchilla y que sirviendo por su testa -22- de prensor para el fleje impide que lo abarquille o deforme la cuchilla -18- al cortarlo.



80. Los tipos de imprenta -24- así cortados se introducen en una tolva -25- que se descarga por la parte inferior, por la acción del expulsor alternativo -26- accionado por la biela -27- y el manubrio -28-, figuras X y XI que empujan y guían uno por uno a los tipos -24- para hacerlos pasar por unidades entre las cuchillas -29- que cortan y escuadrian sus bordes laterales -30-, fig. XIV.

85. Finalmente se escuadrian y se quitan las rebabas con lima o tela esmeril de su dorso -31-, fig. XV colocándolas, fig. XII, en serie en una caja graduable y extensible -32-.

90. Para mejor precisar las características de este procedimiento reseñamos brevemente las condiciones técnicas de los dispositivos maquinales de ejecución a que reiteradamente nos hemos referido.

95. En las figuras I y II, vemos que el cilindro de calibrar -2- queda formado por dos rodillos de acero del mismo diámetro accionados por un eje motor común -40- por la transmisión directa de las ruedas -33-34- para el rodillo de arriba, y por la indirecta, de igual relación de dientes -33'- 36- con la intermedia -35- para el rodillo inferior. Por tanto en el avance del fleje se evitan en absoluto los resbalamientos.

100. Para asegurar que la presión del rodillo superior sobre el inferior sea igual por ambos extremos se resuelve el accionamiento de los tirantes de suspensión laterales -37- roscándolos a las tuercas dentadas -41- de igual número de dientes y engranadas ambas a la rueda común -42- que se acciona con un manubrio.

105. Para hacer pasar el fleje -3- a través de cada uno de los porta-herramientas -39-7-9-13- y -16-17- antes citados, se amordaza el extremo de -3- con unas pinzas -43- unidas al extremo de un cable -44-, que guiado por la polea -45- pasa a arrollarse al tambor -46- accionado por



110.

el motor -47-.

115. Los portacuchillas -39-7-, el de la cuchilla -9-, el -13- y el de los cilindros de rectificar -16-17- tienen de común que presentan todos un par o mas de espárragos roscados -48- de anclaje para fijarlos a discreción sobre la mesa de guía -38- que se utiliza para el transporte del fleje -3- en curso de fabricación. En los portacuchillas -39-7-9-, se disponen piezas de guía laterales -49-50- de posición graduable por los tornillos -51- que además de guiar al fleje -3- impiden que se levante al actuar las cuchillas -4-6-8- y -9-. Todas estas cuchillas a su vez se fijan en posición perfectamente graduable. El porta grafila -14- también es de posición graduable por la conjunción de los dos tornillos de empuje -52- y -53- uno roscado al soporte móvil -54- de la -14- y el otro roscado sólo sobre el soporte fijo -55-.
- 120.
- 125.

En general a los efectos legales de la Patente que se solicita serán variables todos cuantos detalles no afecten, alteren, cambien o modifiquen la esencia del procedimiento y de sus subsidiarios dispositivos maquinales aquí descritos.

130.

N O T A.

135. Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

1.- Un procedimiento para la fabricación de tipos de file-taje de imprenta, caracterizado por el hecho de que a partir de los rollos comerciales de fleje de latón, se cilindra el fleje entre un par de rodillos a presión para corregir tolerancias del orden de una décima en su espesor; se corrija por cuchillas el paralelismo de sus bordes con tolerancias inferior a dos centésimas de milímetro, en una o en varias pasadas; se señale por otra cuchilla y sobre una de las caras el lado no util del fleje; se

140.



187669

145. biselen los dos cantos de su lado util, y por la compresión del fleje, por este mismo lado ya biselado y util, sobre una grafila o rueda fresada y loca se grave este filo o canto dejando, formados los dientes o puntas de impresión; se rectifique el fleje longitudinalmente mediante su paso

150. por entre una serie de pares de rodillos locos de posición axial fija y uno o más pares de rodillos locos de posición axial graduable para corregir las curvaturas; se corte transversalmente al fleje utilizando una cuchilla de filo curvado en arco accionada por prensa de troquelar; se

155. rectifiquen los dos cantos laterales de cada uno de los tipos ya cortados y se eliminen las rebabas del canto o lado no util.

2.- El propio procedimiento de la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que el transporte del fle-

160. je entre las distintas operaciones consignadas en la anterior reivindicación y muy particularmente el transporte entre la operación de cilindrar y las de cortar y paralelizar sus bordes; entre estas y la de señalar su lado no util; entre esta y la de biselar; entre esta y la de gra-

165. filar; y eventualmente entre la última y la de corrección de curvaturas se asegure por una serie de mesas de guía, arrastrándose el fleje por un cable amordazado en su extremo, que se arrolla sobre un tambor giratorio accionado por manubrio o motor.

170. 3.- El propio procedimiento de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que para paralelizar los lados laterales de los tipos ya cortados en la prensa que se menciona en la primera reivindicación, se coloquen superpuestos en serie dentro de una tolva del fondo de la cual, por una pieza corredera dotada de movimiento de vaivén se hacen salir y pasar uno a uno por

175. entre dos cuchillas laterales que rectifican sus dos lados a la vez.

187669



180. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad de la Patente de invención definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

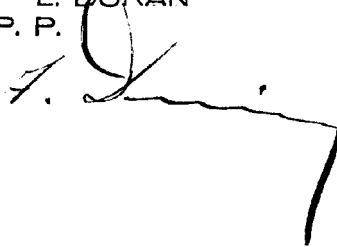
4.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TIPOS DE FILTAJE DE IMPRENTA".

185. Consta la presente memoria de siete hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo adjunto.

Barcelona veinticuatro de marzo de mil novecientos cuarenta y nueve.

P. A. de D. Francisco Montané Blasco,

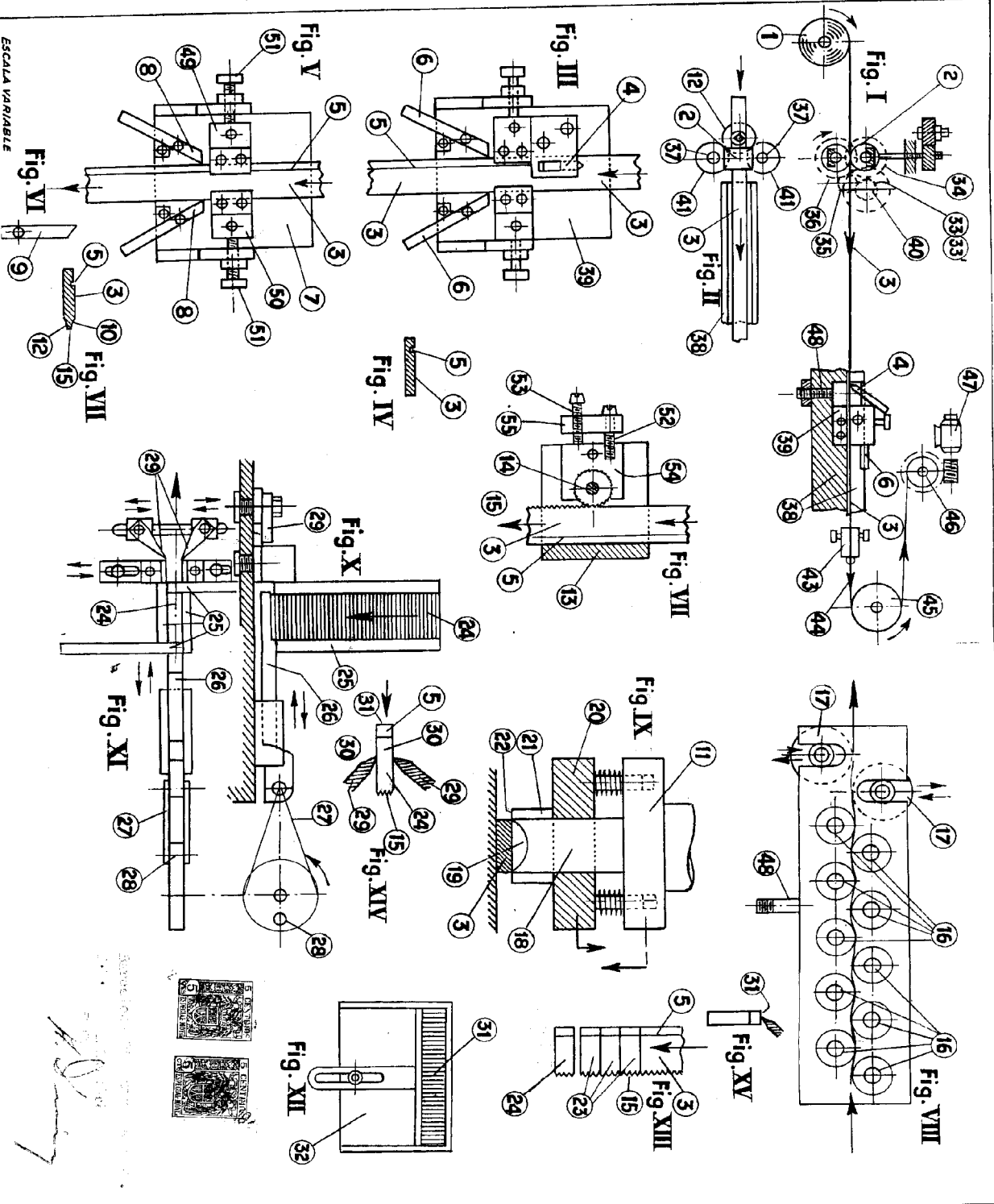
L. DURÁN
P. P.



1 8 7 6 6 9



24



ESCALA VARIABLE

Handwritten signature or mark.