



201070

201070

MALA FEPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por diez años,

para todo el territorio español, sus colonias y protectorado, por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA SUJECION DE LAS PLACAS DE LOS FOTOGABADOS EN LAS MAQUINAS DE IMPRIMIR", cuyo privilegio se solicita a favor de Don MANUEL SALSAS SERRA, de nacionalidad francesa, domiciliado en Barcelona, Avenida del Generalísimo, nº 331, B.1ª.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

Como su nombre indica, la presente patente tiene por objeto el registro de un nuevo procedimiento para sujetar las placas de los fotograbados, en este caso a unas piezas soportes que las mantendrán a una altura fija y en una posición perfectamente horizontal. Este procedimiento si bien se aplica en el extranjero, no es conocido ni practicado en nuestro país.

El nuevo procedimiento elimina muchas dificultades e inconvenientes que poseen los procedimientos actuales de



201070

sujeción de las placas de fotograbado a las piezas de soporte. Es de sobras conocido el procedo que hoy día se sigue para sujetar las susodichas placas a las piezas que las sostienen. Se toman las placas grabadas y se adaptan sobre la superficie de unas piezas de madera de forma paralelepípedica rectangular de altura más o menos determinada, la adecuada para poder colocarlas en las prensas, para cada grabado se escoge una pieza de tamaño tal que el perímetro de su base envuelva al perímetro del grabado. Estos se sujetan a las piezas de madera mediante clavos, puntas o tornillos que antes se han introducido por unos agujeros practicados "ad hoc" a lo largo del perímetro del fotograbado.

Pero esta disposición de las placas grabadas presenta varios inconvenientes cuales son el de las piezas de madera al no presentar por lo general el paralelismo adecuado entre sus dos bases o bien otro inevitable como es la disminución de altura que experimentan las piezas de madera debida al continuado esfuerzo de comprensión a que están sometidas en el período de trabajo. Como es natural, la madera se encoge en sentido vertical al ser comprimida y con ella desciende de altura el grabado y no se reproduce este en el papel.

Para subsanar estos defectos se procede muy rudimentariamente, disponiendo en la base inferior de las piezas unas láminas de cartón o cartulinas que se sujetan con clavos o puntas hasta que las placas grabadas alcanzan la altura suficiente para poder imprimir. Claro está muchas veces para conseguir una perfecta nivelación y altura determinada del fotograbado es preciso ir colocando o sacando en operaciones sucesivas diversas láminas de cartón o cartulina, lo cual



201070

trae consigo una pérdida de tiempo innecesaria del operario encargado de esta operación lo que en consecuencia redundará en un aumento del coste de la impresión.

5 El procedimiento objeto de esta patente tiene por objeto eliminar este gasto innecesario en horas de la producción y conseguir en consecuencia una mayor rapidez en la colocación y sujeción de los fotograbados que han de pasar a imprimir. Para ello, el nuevo procedimiento consiste en emplear unas piezas especiales que eliminan los defectos de
10 que estas adolecen.

El nuevo procedimiento utiliza como piezas de soporte, unas planchas perfectamente laminadas rectangulares, poligonales o curvilíneas, del grueso preciso para que el grabado aparezca a la misma altura que los demás caracteres de la
15 forma. Estas planchas son de zinc, aluminio, plomo-antimonio o de cualquier otro metal o aleación. También pueden ser de cualquier otro material (por ejemplo plástico) capaz de poder ser trabajado con facilidad y apto para resistir unos determinados esfuerzos de compresión (los debidos a la prensa),
20 sin sufrir deformación apreciable.

Para sujetar los grabados a las piezas de soporte, las mismas poseen una serie de agujeros uo orificios tronco-cónicos o tronco-piramidales de sección circular, elíptica, poligonal o curvilínea. Estos orificios están localizados
25 tanto en los ángulos de las piezas como en la parte central de las mismas. Su número es variable dependiendo de la forma del o de los fotograbados que tengan de soportar las piezas utilizadas. En el interior de estos agujeros se introducen unos tacos de madera o de un material similar de forma



201070

también troncocónica o troncopiramidal, a fin de que estos puedan encajar perfectamente con los agujeros de las piezas. Las piezas soporte se disponen en forma tal que la cara de las mismas donde se hallan las secciones mayores de los agujeros troncocónicos o troncopiramidales actúe de base y de forma que en la cara en que aparecen las secciones menores de los agujeros se apliquen las placas de los grabados.

5

Así dispuesta la pieza soporte, se aplican sobre la misma los grabados, los cuales se solidarizan con la misma mediante unos clavos, puntas o tornillos que se introducen por unos pequeños agujeros practicados en el perímetro de los grabados y se clavan en los tacos de madera alojados en los agujeros practicados en la o las piezas de soporte.

10

Los tacos troncocónicos o troncopiramidales se disponen en la forma indicada, o sea con la sección alojada en la base de la pieza, para que al actuar la prensa sobre el grabado se adapten los tacos cada vez mejor en los agujeros de las piezas soporte.

15

Como se comprenderá, una misma pieza soporte puede servir para sostener y sujetar sucesivamente distintos grabados, basta para ello arrancar el grabado usado y clavar uno nuevo. Cuando los tacos de madera empiecen a deteriorarse podrán cambiarse con suma facilidad como se deduce de su disposición, con lo que se proporcionará a las piezas una mayor duración.

20

Así pues, como se colige fácilmente, la aplicación del presente procedimiento repercute en una mayor duración de las piezas de sujeción utilizadas.

25

En lugar de emplear tacos de madera para introducirlos en los huecos de las piezas de soporte, estos mismos huecos



01070

se pueden rellenar con una pasta o cemento de fraguado lento, el suficiente para que se pueda sumergir en su interior la punta doblada de unos clavos o puntas (que actuarán a forma de áncora) los cuales se habrán hecho pa-
5 sar con anterioridad por los agujeros perimetrales de los fotograbados. En este caso, para sacar la pasta de las piezas de soporte se utilizan medios mecánicos o químicos a fin de que se encuentren dispuestas para una nueva utilización.

10 Se comprende que podrán introducirse cuantas modificaciones de detalle se consideren convenientes, siempre que no se altere la esencialidad de la presente patente, a cuyo fin se declaran no divulgadas, practicadas ni puestas en ejecución en España las siguientes reivindicaciones que forman la
15

NOTA REIVINDICATORIA

1ª - UN PROCEDIMIENTO PARA LA SUJECION DE LAS PLACAS DE LOS FOTOGRABADOS EN LAS MAQUINAS DE IMPRIMIR, caracterizado porque se disponen las citadas placas sobre unas
20 piezas auxiliares de sujeción estandarizadas, que están dotadas de unos orificios de forma y sección cualquiera y porque a continuación estas placas se sujetan a las piezas anteriores mediante una serie de operaciones que consisten, por este orden, en introducir en los orificios de
25 las piezas auxiliares unos tacos de madera o cualquiera otra materia de relleno hasta su adaptación y solidarización a los orificios anteriores y luego en clavar o atornillar las placas en relación a las piezas auxiliares, empleando para ello unas puntas, clavos, tornillos o cualquier otro



201070

5 elemento similar de sujeción, los cuales, después de atravesar las placas, se hunden en los tacos de madera o en la materia que rellena los orificios de las piezas auxiliares, a fin de obtener la sujeción perfecta de las placas en relación a las piezas auxiliares.

2^a - Un procedimiento, según la anterior reivindicación, caracterizado porque los orificios de las piezas auxiliares se rellenan con unos tacos de madera de una forma cualquiera, tal como la cilíndrica, troncocónica, troncopiramidal o de sección redonda, poligonal o curvilínea, efectuando esta operación para que los citados tacos lleguen a encajar perfectamente en el interior de los orificios de las piezas auxiliares, de tal manera que los tacos queden solidarizados por rozamiento a las piezas auxiliares.

15 3^a - Un procedimiento, según la primera reivindicación, caracterizado porque se rellenan los orificios de las piezas auxiliares con una materia de relleno sólida o pastosa susceptible de fraguar, a fin de que dicha materia quede, instantáneamente o pasado algún tiempo, perfectamente solidarizada de los orificios de las piezas auxiliares.

20 4^a - Un procedimiento, según cualquiera de las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque las placas de los grabados se montan y sujetan sobre unas piezas auxiliares de sujeción de una altura apropiada distinta para cada uno de los usos que se les asigna, siendo las mismas de un material muy poco deformable por los esfuerzos de compresión, tal como un metal, una materia plástica endurecida o similar, valiéndose para efectuar la sujeción entre las placas y las piezas de soporte anterior-

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGI



201070

res del hundimiento de unos clavos, puntas, tornillos
o cualquier otro medio de sujeción que después de atra-
vesar la o las placas de fotograbados se hunde en el
taco o la materia de relleno de los orificios de las
5 piezas auxiliares.

5ª - UN PROCEDIMIENTO PARA LA SUJECION DE LAS PLACAS
DE LOS FOTOGRABADOS EN LAS MAQUINAS DE IMPRIMIR.

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en
la memoria descriptiva que antecede y que consta de sie-
10 te hojas escritas a máquina por una sola cara.

MADRID, 20 DIC. 1951

MANUEL SALSAS SERRA

P.A.

Morgades