

AÑO 1958

Expediente núm.



044228

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INTRODUCCION por 10 años, en España

a favor de

D. Jaime Ventura Franquet, de nacionalidad
española domiciliado en Barcelona,
calle de Avda. Virgen de Montserrat núm. 49-51.

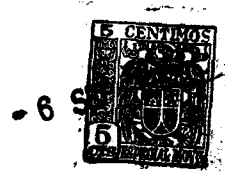
por:

« UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LAMINAS PERFORADAS ».

Nº 7656

Agente Sr. Luis Durán Corretjer

244226



244226

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LAMINAS PERFORADAS", a favor de D. Jaime Ventura Franquet, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Avda. Virgen de Montserrat, 49-51.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de introducción se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de láminas metálicas perforadas, empleadas en la actualidad en diversos aparatos de uso industrial y doméstico.

5. Las láminas perforadas objeto de esta Patente se obtienen por el depósito de níquel metálico sobre una plancha de cobre por medio de un baño electroquímico. El proceso completo de fabricación se describe a continuación y consta de los apartados o fases que se mencionan sucesiva-



44226

mente.

- Se efectúa en primer lugar un dibujo de la pieza deseada, al objeto de determinar exactamente la configuración completa de la pieza a obtener. Dicho dibujo comprenderá la forma general de la lámina así como aquellos elementos complementarios de la misma cuyo objeto es lograr su adaptación al aparato a que se destina. Se realiza a un tamaño mayor que el natural, es decir a una escala de valor absoluto mayor que la unidad, al objeto de poder efectuar el dibujo con comodidad y exactitud, en las mejores condiciones de representación de todas sus partes.

- Se fotografía el dibujo realizado para la obtención de un clisé, que servirá de base para la reproducción sobre la plancha de cobre. Tal fotografía, que tendrá las dimensiones de la lámina a obtener, comporta una reducción de tamaño del dibujo realizado en la fase anterior, y gracias a la disposición adoptada en ella se consigue que la reproducción fotográfica sea correcta en todos sus detalles.

- Una plancha de cobre, de las dimensiones y grosor conveniente, se somete a un proceso de desengrase al objeto de eliminar de su superficie aquellas materias de naturaleza grasa, que formando una película superficial impedirían el contacto con el metal de cualquier substancia sobre él depositada. El desengrasado puede realizarse por medio de disolventes adecuados que arrastren consigo aquellas materias.

- La plancha de cobre, perfectamente limpia, se recubre de una fina capa fotosensible, al objeto de grabar sobre la misma la imagen deseada. Esta plancha de cobre una vez recubierta con la emulsión fotosensible se somete a un proceso de centrifugado, con el objeto de que la capa depositada tenga un espesor uniforme, evitando la formación de granos.

Sobre esta plancha de cobre, convertida ahora en sensible a la luz, se coloca el clisé obtenido anteriormente del dibujo



de la pieza deseada, sometiéndola ahora a la acción de la luz a fin de impresionar debidamente la emulsión fotosensible.

Obtenida la impresión, se procede al revelado, sometiéndola a un baño en el seno de un líquido con los reactivos

5. adecuados, que producen la manifestación de las zonas impresionadas o atacadas por la luz, que se diferencia de las partes no expuestas a ella.

Para uniformidad de la emulsión revelada, se somete la pieza a un proceso de lavado en una corriente de agua que se

10. va renovando constantemente.

Para fijar las partes impresionadas y a fin de evitar que el mordido ataque las partes de la figura que se desea obtener, se somete a la placa de cobre a una temperatura conveniente.

15. La siguiente fase se refiere al mordido o ataque de la figura sobre la plancha metálica de cobre. La superficie de ésta se prepara, cubriéndola de las substancias convenientes, para la ulterior separación de la lámina de níquel de ella.

Un depósito o recubrimiento de níquel metálico se realiza

20. sobre la plancha de cobre, y ello se consigue por medio de un baño electroquímico.

Con el fin de que su superficie sea lo más brillante posible, se la somete a un baño de abrillantado.

Y finalmente, la lámina de níquel depositada sobre la

25. plancha de cobre se separa de ésta gracias a la preparación previa efectuada a este objeto.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento descrito, será variable a los efectos de la actual Patente.

30. N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de introducción:



244223

- 1.- Un procedimiento para la fabricación de láminas perforadas, caracterizado porque partiendo de un dibujo de la pieza deseada realizado a un tamaño mayor que el natural, se obtiene una fotografía de las dimensiones de la lámina a obtener,
5. la cual se fija químicamente en su verdadero tamaño sobre una plancha de cobre perfectamente limpia y desengrasada, recubierta de una capa de materia fotosensible y sometida a un proceso de centrifugado, que después de impresionada se revela, lava en corriente de agua y fija a la temperatura
10. conveniente, tras lo cual se somete la plancha de cobre a un ataque o mordido de configuración la deseada, así como a un depósito electroquímico sobre ella de una capa de níquel metálico, que se separa posteriormente previa una operación de abrillantado.
15. Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la esencialidad de la Patente de introducción definida en la anterior reivindicación, cuyo objeto es:
- 2.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LAMINAS PERFORADAS".
20. Consta la presente memoria de cuatro hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, seis de septiembre de mil novecientos cincuenta y ocho.

P.A. de D. Jaime Ventura Franquet,

L. DURAN
P. P.