

260719

34



260719

MEMORIA DESCRIPTIVA.

PATENTE DE INTRODUCCION.

P A I S : ESPAÑA.

DURACION : 10 AÑOS.

OBJETO : "PROCEDIMIENTO PARA EL MANEJO DE
"LAS FORMAS DE IMPRESION PARA HUE-
"COGRABADO Y DISPOSITIVO PARA SU
"REALIZACION".

=====

A nombre de : Dr. BEKK & KAULEN.

Residente en : Lövenich Bez. KOIN, Brauweiler Str. 16.(Alemania)

Nacionalidad : ALEMANA.



- Para preparar las formas de impresión, especialmente cuando se trata de cilindros para el estampado de textiles o impresión de material de envolturas, en los cuales el recubrimiento se realiza sin solución de continuidad, se recubren estos cilindros con una emulsión sensible a la luz, siendo necesario para ello, sumergir el cilindro en un recipiente, en sentido vertical, extrayéndose éste a diferente velocidad, según el tipo de cilindro, pero, manteniendo siempre fijo el nivel del líquido.
- 5.-
- 10.- Después de esta operación es necesario colocar sobre el cilindro, la imagen, que ha sido preparada de antemano, para ser expuesta a la luz. A continuación de esta exposición, se efectúa el relevado, y durante éste la forma preparada en el cilindro, es regada con agua, al tiempo que se tinte simultáneamente.
- 15.-
- Por último se seca y se prepara para el grabado.
- Todos estos trabajos han de hacerse por separado y para cada cilindro, lo que alarga el trabajo y el tiempo requeridos para la preparación. Como los recipientes donde han de sumergirse, los cilindros, han de ser tan largos, al menos como los cilindros de mayor longitud, y por otra parte, no siempre se utilizan éstos, resulta que los equipos no son utilizados al máximo siempre, lo que aumenta los costos de producción.
- 20.-
- Todos estos inconvenientes, han llevado al nuevo procedimiento y dispositivo al que se refiere la presente Memoria, como
- 25.-



su enunciado indica, con el que han resuelto tales inconvenientes y por tanto reducidos los gastos.

El invento, se refiere a un procedimiento y aparato, para el manejo de aquellos cilindros en los cuales se efectúan transferencias sin solución de continuidad, como por ejemplo, los cilindros de impresión en textiles o envolturas, y en esencia, consiste en unir en un solo cuerpo un número variable de cilindros de diferentes longitudes, por medio de unos manguitos que sujetan los extremos de cada dos cilindros contiguos, lo que permite que el proceso de preparación, se efectúe de una sola vez, incluso el grabado final. Y solamente al final del citado proceso, esta unidad se vuelve a dividir en tantos cilindros como la constituyen.

A continuación se hará una detallada descripción del citado procedimiento y dispositivo con referencia a los planos que se acompañan en los que se representa a simple título de ejemplo no limitativo, una forma preferente de realización, susceptible de todas aquellas variaciones de forma que no alteren las características fundamentales que serán reivindicadas.

En dichos planos se ilustra:

En la figura 1, una unidad de formas de impresión constituida por varios cilindros.

En la figura 2, detallado del empalme de dos cilindros.

En las figuras 3 y 4, el aparato que permite sujetar por medio de abrazaderas varias unidades de formas de impresión para realizar operaciones diferentes simultáneas.

Según el ejemplo de ejecución representado, el procedimiento que se preconiza consiste en unir entre sí varios cilindros 1, 2 y 3 de forma que formen una sola unidad, por medio de unos manguitos 4 que abarcan a un tiempo los extremos de cada dos

260719



cilindros contiguos.

Estos manguitos se recubren de una cinta adhesiva 8 que a la vez llegan a cubrir unos centímetros de los cilindros con lo que queda imposibilitada la probabilidad de que entre en el interior de los cilindros emulsión, agua o ácidos en el proceso de la preparación. Por esta faja 8 que los cubre, el manguito 4 queda totalmente oculto de forma que parece haya solamente una forma de impresión.

Estos mangutos, quedan incluso cubiertos por la emulsión sensible del mismo modo que la forma de impresión, e igualmente durante las sucesivas operaciones del proceso, exposición, revelado, teñido y secado. Con ello, al reducir el tiempo de trabajo, se aumenta la capacidad de trabajo lo que representa una reducción en los costos por unidad de superficie de las formas de impresión ya preparadas. Además de tal ventaja, se suma la de mejorar extraordinariamente la uniformidad del trabajo y por ello la calidad.

En cada manguito, se prevé la colocación de una abertura en comunicación con el eje común, para ella hacer vacío, sujetando los motivos que se van a insolar.

Durante la exposición, puede trabajarse con más de una unidad, sin mas que colocarlas sobre un sistema tal que haga girar simultáneamente a varios cilindros colocados horizontalmente unos sobre otros.

El dispositivo para llevar a cabo este procedimiento que se ha descrito, consiste en un eje 5 sobre el que se montan los cilindros 1, 2 y 3 que han de empalmarse, sujetándose entre sí por medio de unos manguitos 4 que quedan recubiertos por una faja 8 de material plástico, que a su vez puede ser reforzada por unas bandas 13 que la cruzan perpendicularmente.



Estos cilindros, formando una unidad, se fijan al eje 5 por medio de unas piezas extremas 7 que se sujetan por unas tuercas 6 al citado eje.

90.- De esta forma, se forma una sola unidad que se trata como un cilindro único para el recubrimiento y exposición.

95.- El interior de eje 5 es hueco y de él se toman unas derivaciones 11 que vienen a morir en los manguitos 4 en unas aberturas 10 previstas en ellos de forma que al hacer el vacío por el interior 9 del eje, se produce éste bajo la dispositiva colocada en cada cilindro y que ha de insolarse.

100.- Para el secado, se colocan varias de estas unidades sobre unos soportes 22 y 23 engranados en unos tornillos sin fin 20 y 21, de forma que los extremos de los ejes 9 quedan solidarios de otros ejes 28 en los que existen unas ruedas dentadas 26 y 27 que engranan simultáneamente con otra central 25 solidaria del eje de un motor 24. Con ello, ambas unidades giran a un tiempo, y por tiempo, y por estar sobre los husillos 20 y 21, se elevan y descienden alternativamente presentándose ante el secador 16, montado sobre ruedas 19 para situarlo a la distancia más favorable en cada caso.

105.- La forma, materiales y dimensiones podrán ser variables y en general cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto que se describe.

110.- N O T A.-

Los puntos de invención propia pero no nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Introducción en España por diez años, son los siguientes:



115.- 1ª.- Procedimiento para el manejo de las formas de impresión para huecograbado, caracterizado por consistir en unir varias formas de impresión entre sí, formando una sola unidad indivisible durante todo el proceso de recubrimiento, revelado teñido y secado.

120.- 2ª.- Procedimiento para el manejo de las formas de impresión para huecograbado según punto 1ª, caracterizado por efectuarse la unión de cilindros entre sí por medios de manguitos que unen los extremos de cada dos cilindros consecutivos, cubriéndose estos manguitos por una faja que alcanza a cubrir una ligera zona en cada uno de los cilindros unidos, a fin de que el 125.- recubrimiento se efectúe sobre esta cubierta sin solución de continuidad.

130.- 3ª.- Dispositivo para la realización del procedimiento reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado por un eje común para la colocación de unos cilindros, fijándose a aquel por medio de dos piezas extremas dotadas de tuercas roscadas al citado eje.

135.- 4ª.- Dispositivo según puntos anteriores, caracterizado por haberse previsto la utilización de cilindros de pequeña altura, con diámetro interior igual al exterior de los cilindros a unir, para empalmarlos sucesivamente, y unas fajas de plástico, pegadas a los mismos para su recubrimiento, reforzando éste por bandas pegadas en sentido de las generatrices de los cilindros.

140.- 5ª.- Dispositivo según puntos precedentes, caracterizado por haberse previsto en los manguitos de unión, unos orificios que se comunican con el interior del eje hueco, a fin de conseguir el vacío entre diapositiva y cilindro.

6ª.- Dispositivo según anteriores puntos, caracterizado por haberse previsto unas abrazaderas unidas a un sistema común de

260719



giro, que permiten la colocación de diversas unidades horizon-
145.- talmente unas sobre otras, para efectuar simultáneamente las
sucesivas operaciones de colocación de motivos sobre ellas y
exposición.

7a.- «PROCEDIMIENTO PARA EL MANEJO DE LAS FORMAS DE IM-
PRESION PARA HUECOGRABADO Y DISPOSITIVO PARA SU REALIZACION»,
150.- todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la
cual consta de 152 líneas y a título de ejemplo se representa
en el adjunto dibujo.

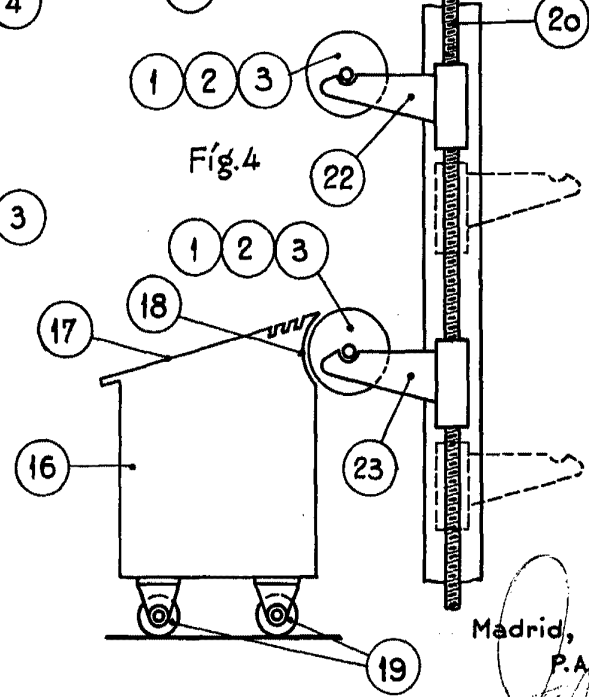
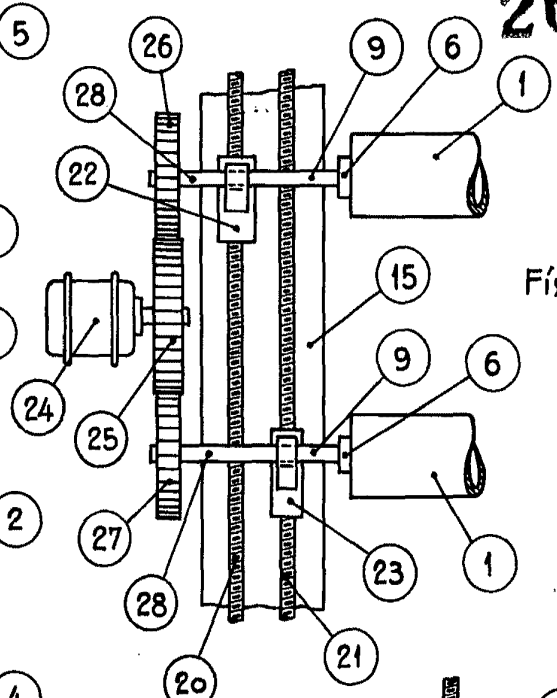
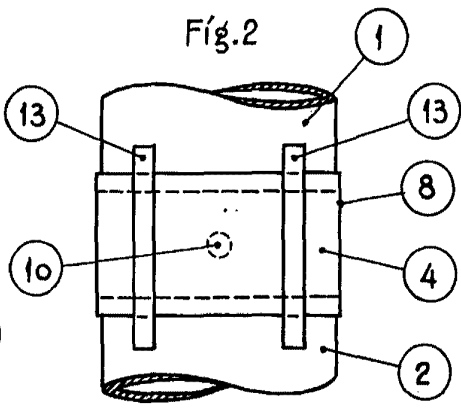
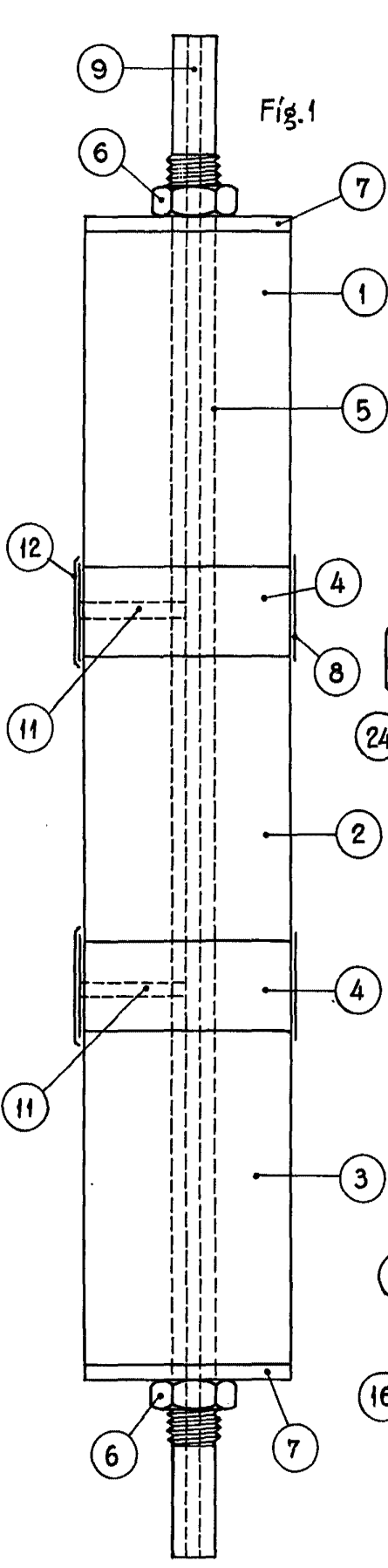
Madrid, 31 AGO. 1960

DR. BEKK & KAULEN.

P. A.



260719



Escala variable.

Madrid, 31 AGO. 1960
P.A.