



ESPAÑA

19 ES	11 NUMERO	10 Y
	21 267983	
	22 FECHA DE PRESENTACION	

MODELO DE UTILIDAD

1 MAYO 1983

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	G 03 D 3 1 0 8

54 TITULO DE LA INVENCIÓN	
GRUPO TRANSPORTADOR PARA MÁQUINAS REVELADORAS.	

71 SOLICITANTE (S)	
D. Gerardo PERAITA BLANCO y D. Carmelo ALBO DE LAS HERAS	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
BARCELONA, Av de la Meridiana, 335 7è 1ª BARCELONA, C de Rocafort, 102 6è 3ª	

72 INVENTOR (ES)	

73 TITULAR (ES)	

74 REPRESENTANTE	
D. Ignacio PONTI GRAU	

El presente modelo de utilidad se refiere a un grupo transportador para máquinas reveladoras destinadas especialmente al revelado de papeles de fotocomposición, películas y papel fotográfico.

5 El grupo transportador en cuestión es accionable con mandos electrónicos dispuestos de manera que el mismo es eficaz, fiable, compacto, fácilmente accesible y estanco a las humedades del proceso realizado con un procesador cuyas funciones se controlan a través de los indicados mandos auto-  
10 máticamente.

Esencialmente, el grupo transportador de que se trata comprende una caja general con una entrada y una salida para el material a procesar y en la que se alojan pluralidad de rodillos dispuestos por pares o en serie por entre los que es transportado este material a procesar para recibir  
15 el tratamiento de revelado por mediación de los correspondientes líquidos en forma sucesiva con el correspondiente secado final incluido.

El grupo transportador se caracteriza asimismo  
20 porque los rodillos están dispuestos en chasis modulares, alojados en otras tantas cubetas de la caja en comunicación entre sí.

Para facilitar una explicación más detallada y su comprensión se acompañan a la presente memoria descriptiva  
25 unos dibujos en los que se ha representado un caso práctico de realización de la invención, que se cita sólo a título de ejemplo no limitativo del alcance de la misma.

En dichos dibujos, la figura 1 es una vista esque-

mática en alzado lateral y sección longitudinal del grupo transportador para máquinas reveladoras de acuerdo con la invención; la figura 2 ilustra en alzado lateral y a mayor escala un detalle de uno de los chasis modulares portadores de rodillos; y la figura 3 corresponde a un detalle a mayor escala de pares de rodillos, considerado en sección por la línea III-III de la figura 2.

El grupo transportador para máquinas reveladoras objeto de la invención consta de una caja general -1- que comprende una entrada -2- por la que penetra suministrado por un alimentador oportuno el material a procesar papel de fotocomposición, película, material fotográfico, etc.

La referida caja -1- comporta una serie de cubetas -3-, -4- y -5- en las que están montados otros tantos chasis modulares designados comúnmente con -6-, provistos de pares -7- de rodillos en disposición adecuada, uno de cuyos rodillos está montado con su eje -8- en forma ajustable por la presencia en las paredes -9- del chasis -6- de aberturas de corredera -10-. Cada chasis comprende, además, medios -11- adecuadamente dispuestos entre los pares -7- de rodillos para el guiado del material a procesar entre ellos.

Las cubetas -3-, -4- y -5- comunican entre sí y son alimentadas respectivamente con líquido revelador, líquido fijador y líquido de lavado que fluyen de uno a otro chasis -6- a través de aberturas de circulación -12-, quedando dichas cubetas cerradas por una tapa común -13-.

El grupo comprende un departamento -14- de secado por turbina de aire -15- en el que el material procesado

procedente de la cubeta -5- penetra en dicho departamento y donde pares de rodillos como los citados transportan este material procesado para entregarlo, después de tratado, a través de una salida -16-.

5 Los chasis -6- de transporte por entre los pares -7- de rodillos han sido cuidadosamente estudiados de modo que el material a procesar no sufra adherencia y su traslado se realice suavemente y sin innecesarias curvas, que permiten el paso perfectamente y sin deformaciones formadas.

10 El regenerado de los líquidos revelador y fijador se realiza con intervención de bombas individuales que permiten un notable ahorro de productos químicos, como también una mayor gama de posibilidades en materiales diferentes. En cuanto al lavado, es opcional el empleo de una electroválvula, de manera que se obtiene un ahorro de energía enorme.

15 El secado por turbina de aire es también ventajoso, ya que supone una gran uniformidad y un mejor aprovechamiento de la energía. En el departamento de secado -14- un conducto cónico de aire caliente reparte la temperatura y el volumen perfectamente.

20 Por lo demás, debe hacerse constar que serán independientes del objeto de la invención las formas, dimensiones y materiales empleados en la realización del grupo transportador para máquinas reveladoras descrito, y en general, todos los detalles que no alteren su esencialidad.

## R E I V I N D I C A C I O N E S

1. Grupo transportador para máquinas reveladoras, caracterizado esencialmente porque, el material laminar a revelar, fijar, lavar y secar, esta conducido en todo su recorrido por rodillos cilindricos dispuestos sucesivamente con los oportunos medios de guiaje y montados transversales al recorrido, tanto en los sucesivos baños del tratamiento como en el dispositivo de secado final.

2. Grupo transportador para máquinas reveladoras, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho en caso de pares de rodillos conductores, están montados al menos uno elasticamente como regulador de la presión en la conducción del material laminar.

3. Grupo transportador para máquinas reveladoras, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque los rodillos están dispuestos en chasis modulares alojados en otras tantas cubetas de la caja en comunicación entre sí.

4. Grupo transportador para máquinas reveladoras, según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por el hecho de que los chasis modulares presentan los oportunos pasos para el movimiento de líquidos.

5. Grupo transportador para máquinas reveladoras, según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por el hecho de que el conjunto de chasis modulares van dispuestos en una caja general cerrada con entrada y salida para el material laminar a procesar.

6. Grupo transportador para máquinas reveladoras.

La presente memoria descriptiva consta de seis  
hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 20 de octubre de 1982

Gerardo PERAITA BLANCO y  
Carmelo ALBO DE LAS HERAS

p.a.



8

o

o  
o  
o

FIG. 1

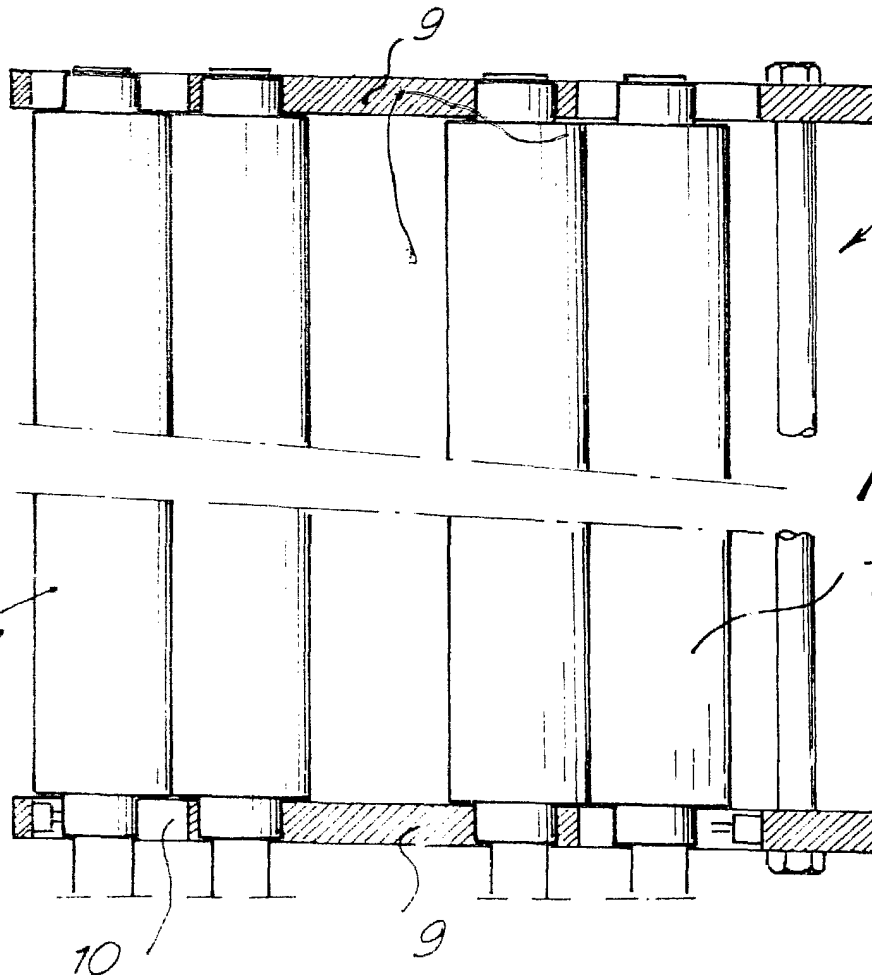
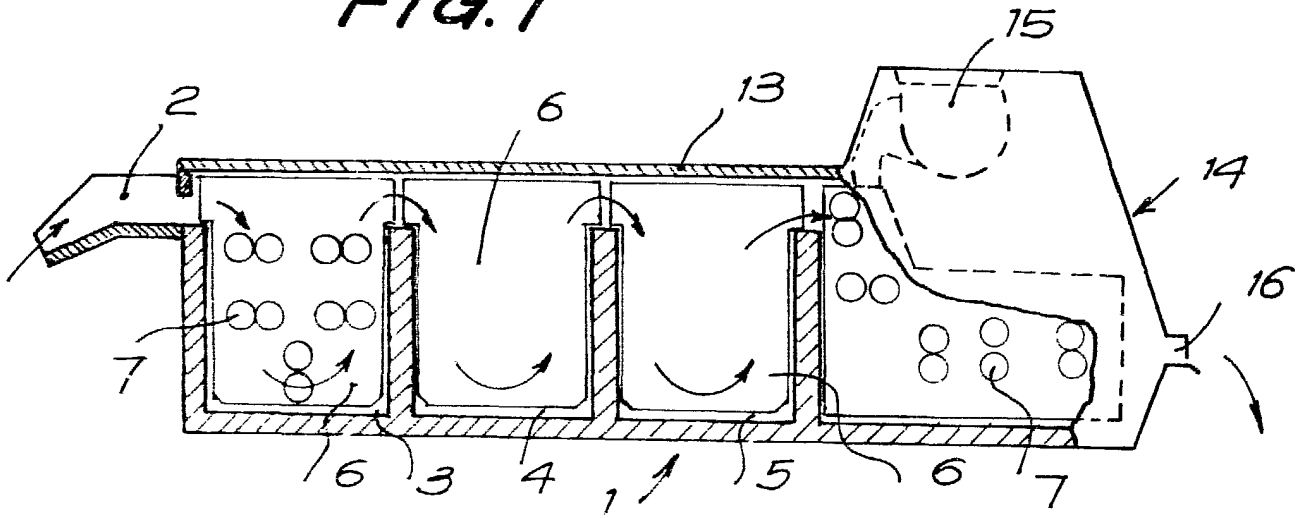
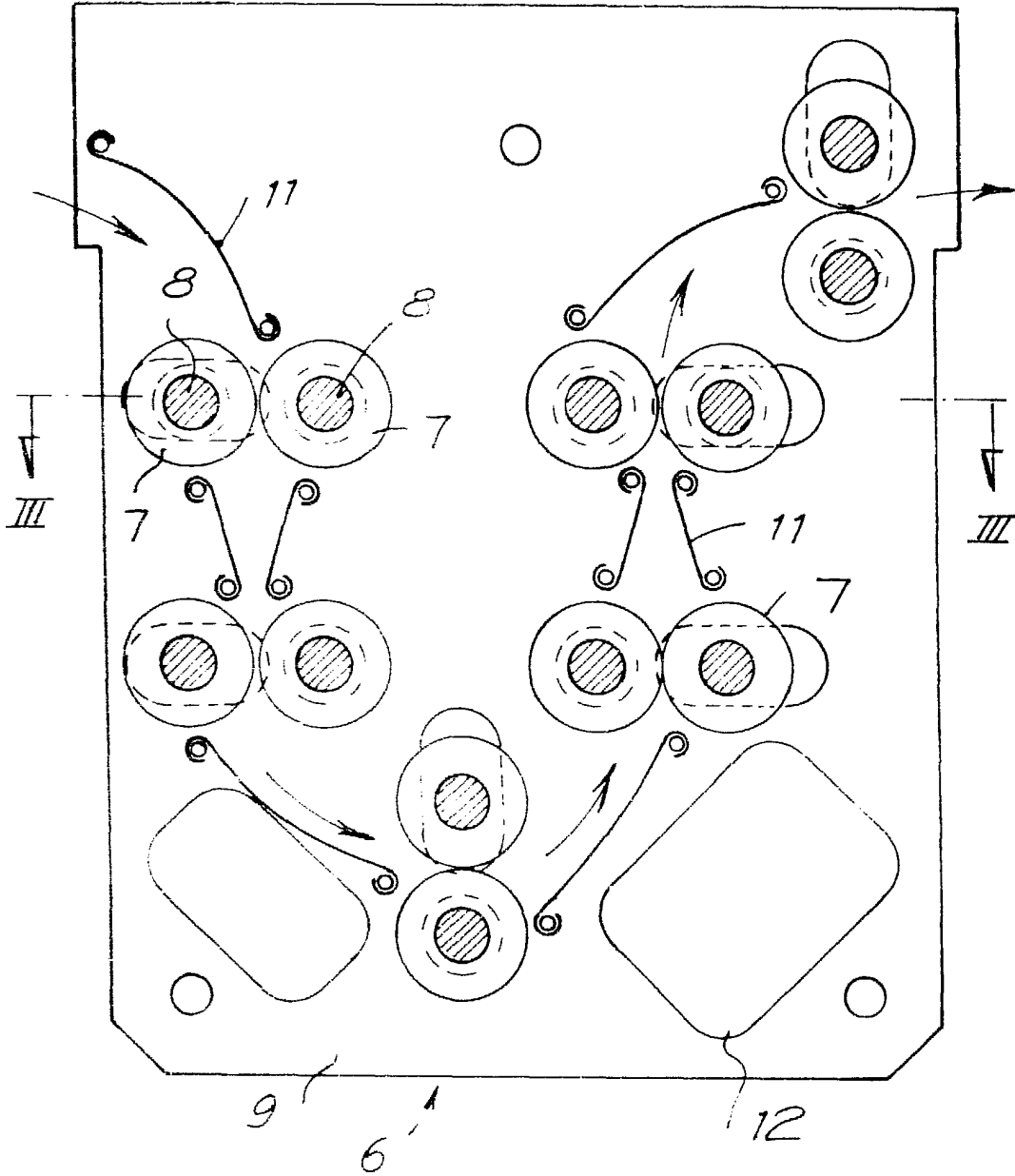


FIG. 3

Barcelona, a 20 de octubre de 1982  
p.a.

52193/2

FIG. 2



32195/2

Barcelona, a 20 de octubre de 1982  
p.a.

