

309248



MEMORIA DESCRIPTIVA  
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A  
FAVOR DE DON JOSE MA SABATER BUXONS, DE NACIONALIDAD ES-  
PAÑOLA, RESIDENTE EN BARCELONA, Violante de Hungría 77

s o b r e

UN APARATO MECANICO PARA LA PLASTIFICACION DE GRAFICOS E  
IMPRESOS SEGUN UN PROCEDIMIENTO MULTIPLE POR PRENSADO HI-  
DRAULICO.

**POOR  
QUALITY**



La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación en exclusiva sobre un aparato mecánico para la plastificación de gráficos o impresos según un procedimiento múltiple por prensado hidráulico, en el que se atiende preferentemente y por primera vez al prensado general en forma múltiple mediante el empleo de prensas hidráulicas.

5.-

La finalidad es la de acelerar la producción mediante el empleo de prensas hidráulicas ya existentes, para realizar el prensado térmico simultáneo de una pluralidad de hojas de papel o cartulina en una sola vez, valiéndose para ello del accesorio mecánico que motiva el invento y en cuyo acoplamiento a las prensas ya existentes, radica la notable ventaja que modifica las condiciones esenciales y perfecciona definitivamente el procedimiento.

10.-

La particularidad fundamental en que se basa la realización y trabajo del dispositivo, consiste en el establecimiento de dos soportes, montados uno a cada lado de los platos térmicos, que se caracterizan por su estructura de escalonado ascendente de menor a mayor, en cuyos tramos se sustentan por sus bordes las planchas pulimentadas que toman contacto por sus dos caras con las respectivas cartulinas-impresos uno superior y otro inferior.

15.-

20.-

El indicado soporte es un cuerpo cuya superficie de trabajo presenta la sucesión de los referidos escalones iguales entre sí tanto en altura como en la profundidad de los mismos y constituyen un elemento accesorio sólido que por su distribución y composición puede ser fijado solidariamente a los planos laterales de la mesa o bancada de una prensa hidráulica ya existente.

25.-

30.-

Seguidamente para la mejor comprensión de todo lo que antecede se procede a describir un caso de realización práctica del aparato utilizándose como referencia la ilustración del grá-



fico adjunto, en el que su Figura 1a., equivale a la vista frontal en alzado de la máquina resultante.

La Figura 2a., es la planta superior de la mesa de trabajo.

5.- La Figura 3a., es una perspectiva esquemática que detalla la movilidad de las placas pulimentadoras.

Y la Figura 4a., es otro esquema demostrativo de la relación de emplazamiento de los distintos elementos,

10.- La parte fundamental, la integran los dos caballetes (5 y 5a) que solidarizados a la bancada (6) de la prensa, constituyen los dos cuerpos enfrentados paralelamente, situandolos en el espacio comprendido entre las columnas sustentadoras (7) de cada lado de la máquina (Figs. 1a y 2a).

15.- Tal como ya se ha indicado las dos caras que se enfrentan en los dos soportes presentan la sucesión de escalones (8) en la que la anchura o profundidad de los mismos, es la oportuna y suficiente para recibir en cada uno de ellos a una de las placas pulimentadoras (9) destinadas a brindar sus dos superficies, la superior y la inferior cada una a uno de los gráficos que se les adaptan en proceso de plastificación.

20.- Así, la Figura 4a., pone de manifiesto la indicada distribución de elementos, comprobándose que cada dos gráficos (10), papeles o cartulinas, se presentan o toman contacto por sus reversos y se intercalan entre cada dos superficies pulimentadoras, que les brindan las citadas placas (9), experimentando además el intercalado con un orden indeterminado o más espaciado, de unas placas térmicas (11) que son las que aportan su misión esencial al proceso plastificador en curso.

25.- En estas placas (11) es donde radica la circunstancia fundamental de que su dimensión o anchura debe ser igual exactamente en todas ellas, al espacio mínimo que media entre los dos escalones (5b) iniciales de la escalinata ascendente, que es por donde tiene acceso la cabeza del pistón (12) de la prensa.

30.-



- sa para coincidir con el espacio libre vertical y con el área de la platina superior (13) contra la que van apoyado coincidentemente todos los elementos sometidos a la presión y que siguen los dos planos paralelos que señalan en la Fig. 1a,
- 5.- las líneas de trazos y flechas.
- Cada una de las mencionadas placas térmicas (11) portadoras en su interior de la oportuna instalación calorífica que por conocidas no se detalla y cuya altura como es sabido, oscila en los 5 y 8 cms., presenta en su cara o borde frontal, el
- 10.- atornillado (14) o fijación mecánica apropiada, de unos soportes horizontales (15) Figura 2a., que se prolongan hacia ambos lados para penetrar en las colinas ranuradas (16) de unos soportes colaterales (17) dispuestos a tal efecto en las bancadas (21) de la máquina.
- 15.- La Figura 3a., sirve para demostrar la condición corredera que se les concede a las planchas pulimentadoras (9) para deslizarse hacia fuera de la embocadura de la máquina en los momentos transitorios de la carga de los impresos (20) y preparación del trabajo para como los medios resolutivos para originar una retención o tope (19) que evite su salida total del ámbito de los soportes escalonados (5).
- Es con arreglo a ésta estructura, como el proceso de plastificación se acelera mediante el siguiente procedimiento.
- Una vez cargadas, todas las planchas, del espacio central
- 25.- y entradas las mismas en los intermedios de los platos térmicos se pone en marcha la prensa, mediante un compresor potencia adecuada con manómetro regulador, de atmósferas de presión, cuyo funcionamiento consiste en subir la base interior de la prensa empujada por el pistón de la misma, hacia el cabezal de presión, arrastrando en este recorrido ascendente tanto los
- 30.- platos térmicos como las planchas con los impresos intercaladas, hasta encontrar la presión, en el cabezal fijo de la misma, y en entonces, cuando con la presión prevista y en el tiempo precalentado, se produce la fase de plastificación.



Una vez transcurrido el citado tiempo, se desconpresionan la prensa, arrastrando en su reacción de bajada, tanto los platos térmicos como las planchas de acero con su carga, de impresos, hasta llegar al punto de partida, donde quedan las planchas apoyadas otra vez en sus soportes-escalera y tirando de ellas hasta el topé/registro que hay delante de la prensa, se despegan los impresos de las mismas, se vuelven a cargar y empujar hasta cubrir otra vez los platos térmicos, y así sucesivamente.

5.-

10.-

Todo lo reseñado en el ejemplo será llevado a efectos sin más variantes que las inalterables de dimensión y calidad.

NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

15.-

1a.- Un aparato mecánico para la plastificación de gráficos e impresos según un procedimiento múltiple por prensado hidráulico, que se caracteriza por comprender el establecimiento de dos soportes enfrentados paralelamente, consistentes cada uno en una sucesión escalonada de repisa aptas para recibir a toda una serie de planchas pulimentadoras, de anchura desigual y creciente, que trabajando por ambas caras están capacitadas para recibir entre ellas a los impresos correspondientes para experimentar la movilidad ascendente consecutiva a la elevación del pistón de prensa, de igual

20.,

25.-

manera que al retroceder descendiendo situando cada plancha en el correlativo escalón receptor, se sitúa con la holgura pertinente para efectuar la extracción de los gráficos e impresos después del ciclo de prensado.

30.-

2a.-Un aparato mecánico para la plastificación de gráficos e impresos según un procedimiento múltiple por prensado hidráulico, caracterizado porque las placas térmicas precisas para el prensado que se interponen entre las cantidades equitativas de planchas y gráficos, poseen todas la misma dimensión en cuanto a anchura, equivalente a la distancia



- que media entre los dos primeros escalones inferiores de la serie, en los soportes que se citan en la reivindicación primera, elevándose en ascensión rectilínea que reúne y centra a todos el escalonamiento de planchas y papeles contra la superficie prensante superior, de igual modo que su descenso mantiene el mismo orden y centrado, por hallarse todas las placas térmicas enlazadas en su borde frontal a sendas dobles bridas, que se mueven guiadas dentro de correderas verticales vinculadas a su vez a las bases fijas de la prensa hidráulica.
- 5.-
- 10.- 3a.- Un aparato mecánico para la plastificación de gráficos e impresos según un procedimiento múltiple por prensado hidráulico, caracterizado porque las planchas pulimentadoras que se citan en la reivindicación primera, se corresponden tanto en cantidad como en dimensión con cada uno de los escalones de los soportes laterales, creando una sucesión regular y correlativa de menor a mayor, determinante de que en la posición de relajamiento y holgura, presentan una salida libre por extracción frontal, que resta limitada previsoramente por la existencia en cada una de ellas de topes posteriores coincidentes con las pestañas correspondientes existentes en el borde frontal de cada uno de los escalones del soporte.
- 15.-
- 20.-
- 25.- 4a.- Un aparato mecánico para la plastificación de gráficos e impresos según un procedimiento múltiple por prensado hidráulico, caracterizado por la posibilidad de reducción de los soportes que se citan en la reivindicación primera, a un número mínimo de escalones, estableciendo a su vez la repetición en sucesión vertical, y dentro de una misma prensa, de los múltiples soportes reducidos en capacidad y volumen.
- 30.- 5a.- UN APARATO MECANICO PARA LA PLASTIFICACION DE GRAFICOS E IMPRESOS SEGUN UN PROCEDIMIENTO MULTIPLE POR PENSADO HIDRAULICO.

Según se describe en la presente memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

-7-

3 09248

11 FEB



Madrid a 11 de febrero de 1965

*[Handwritten signature]*

A. José María Sakater buxors.

(2 Hojas-1). 309248

309248

309248

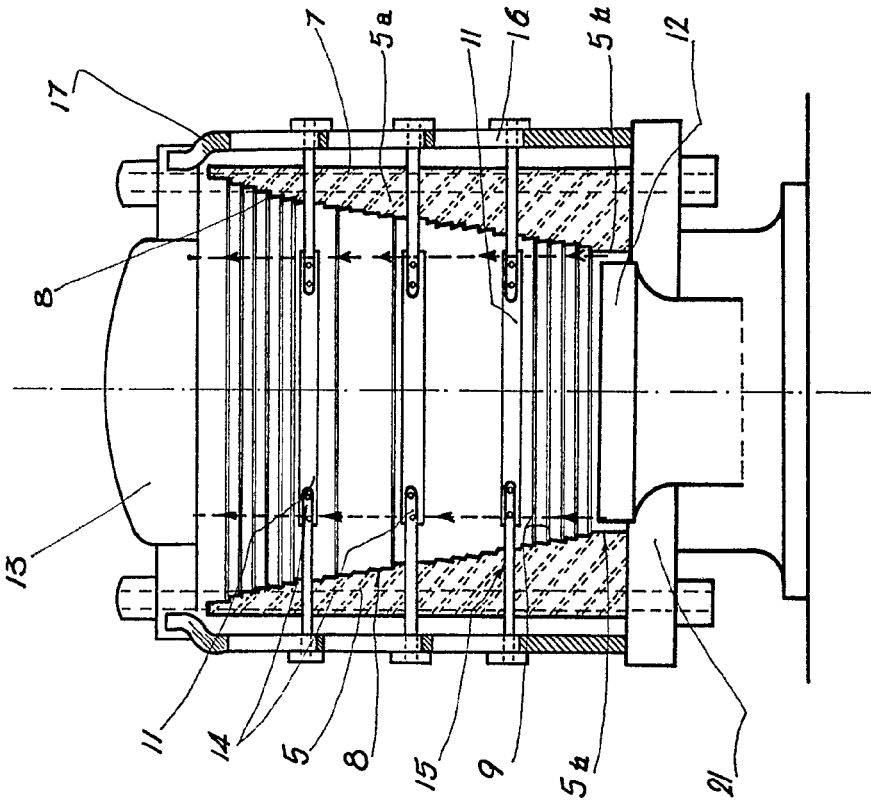
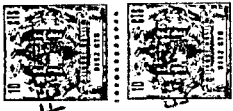


FIG. 1

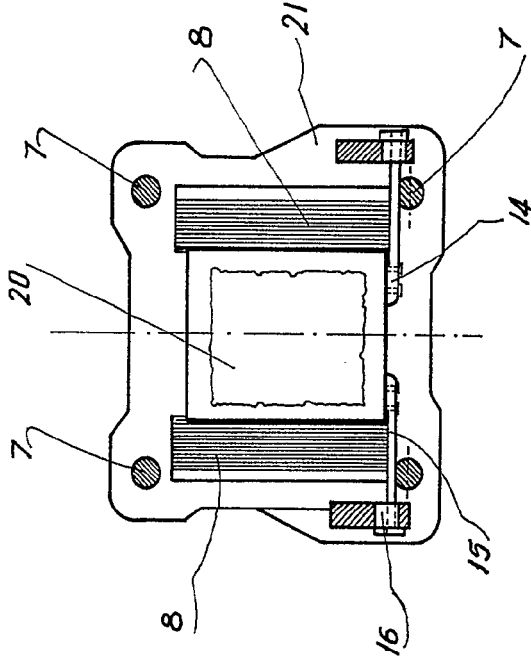


FIG. 2

309248  
FEB 1955

*J. José María Sabater Buxons.*

309248

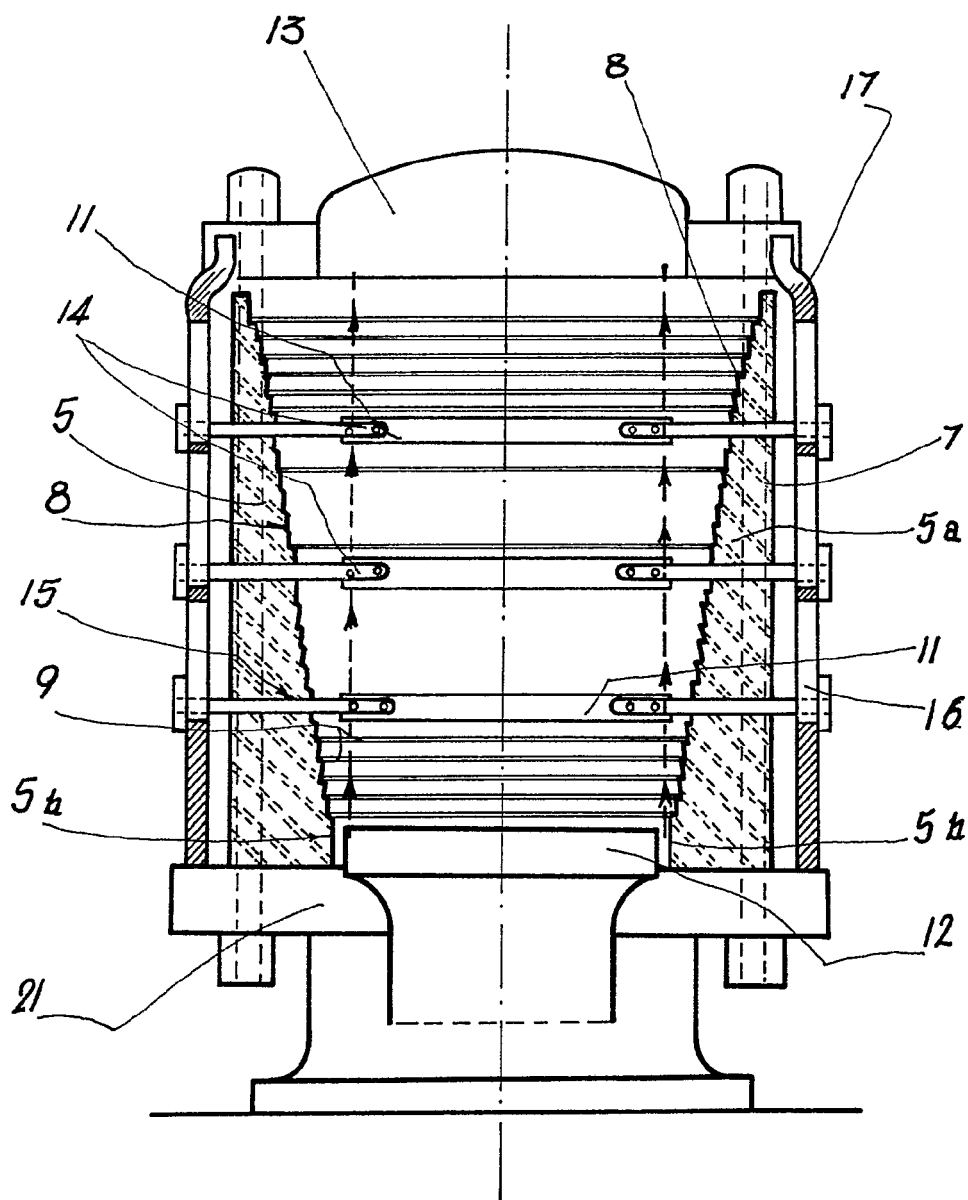


FIG. 1

(2 Hojas-1). 309248

309248 11 FEB 1955

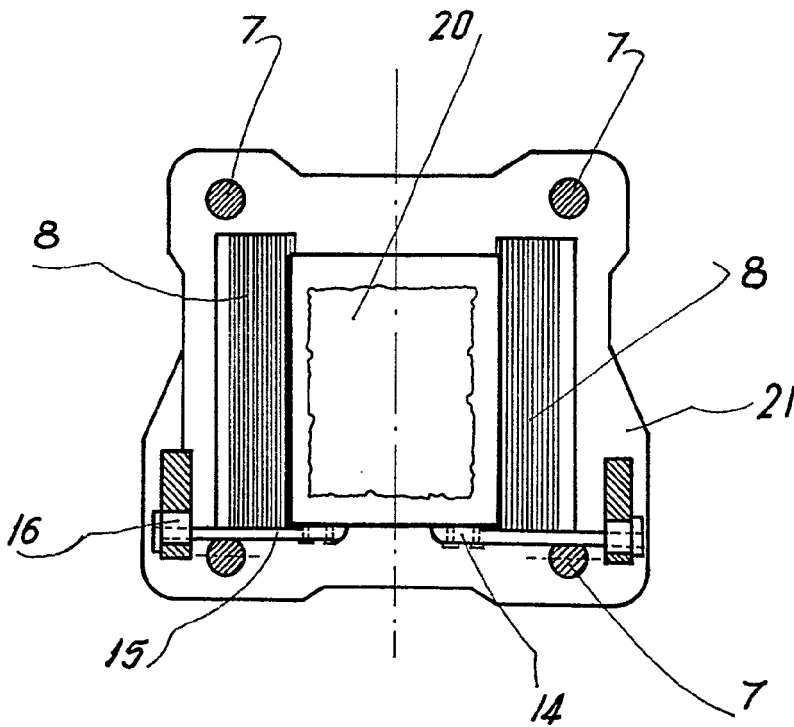


FIG. 2

10 FEB 1955



FIG. 3

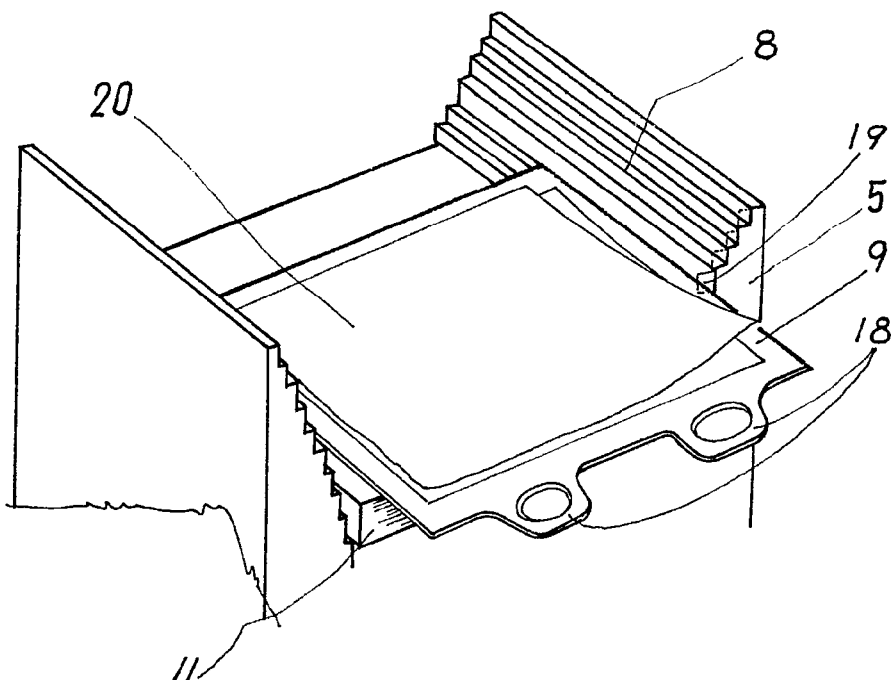
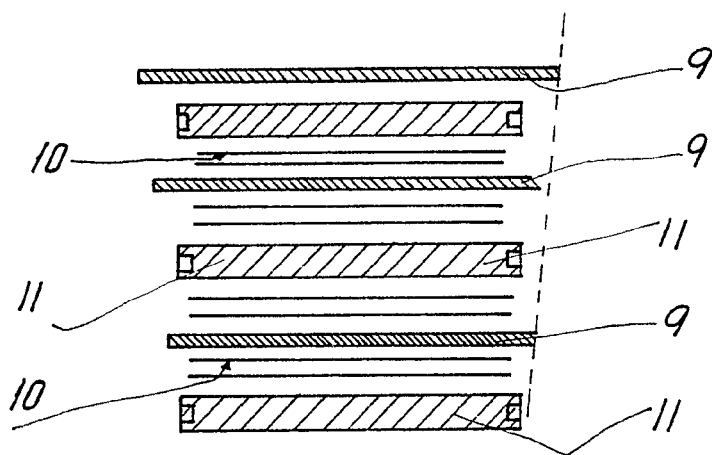


FIG. 4



REG. N.º 17.184 B.L.E.  
Madrid a 4 FEBRERO de 1905

*[Handwritten signature]*