



427069

PATENTE DE INVENCION

USA. Ser 382.563

F.C. 27-1-76

Inf. B41M

Memoria Descriptiva

069

sobre:

Perfeccionamientos en aparatos para la impresión y estampación simultáneas.

.==.==.==.==.==.==.

Solicitante: ANTHONY APICELLA, de nacionalidad norteamericana, residente en 138 Bodman Place, Red Bank, New Jersey 07701, EE.UU. de A.

.==.==.==.==.==.==.

La presente invención se refiere a un nuevo sistema de imprimir que se caracteriza porque puede llevarse a cabo la impresión, estampación, y grabado en relieve, simultáneamente, en una elección de operaciones múltiples de impresión, estampación y grabado en relieve.

427069



- 2 -

5. Con anterioridad a éste invento se han llevado a cabo operaciones múltiples en prensas, por ejemplo según se describe en la patente Estadounidense número 3.289.573, donde un chásis de puesta en página tiene un molde de estampar caliente, pasando una banda continua de lámina metálica por debajo del chásis de puesta en página y por encima de un alma de sustentación de impresión en una sección y después por dos secciones sucesivas para imprimir en colores diferentes, que incluyen el corte.

10. Los moldes de imprimir se entintan por medio de rodillos cortos que giran alrededor del bastidor superior y el chásis de puesta en página paralelos a los moldes de imprimir y los moldes de estampar calientes. La lámina metálica pasa por separado entre la banda continua de imprimir y el chásis de puesta en página paralela a los rodillos por lo que no existe superposición entre el entintado, estampado, y grabado, se mueve en ángulo recto a los moldes y recibe impresión en cada sección.

15. Dicha disposición, a pesar de representar un perfeccionamiento sobre la tecnología anterior, tenía todavía limitaciones en lo que se refiere al uso y colocación de una pluralidad de láminas metálicas y colores y la colocación de las láminas metálicas y los moldes. Según el presente invento, se proporciona un sistema y aparato para imprimir, que permite la disposición libre de moldes calientes y moldes de impresión normales y la selección de más de una lámina metálica de estampar y de un color sin interferencias por parte de los rodillos entintadores o los moldes calientes y los moldes de imprimir. Los rodillos entintadores pasan libremente sobre moldes calientes sin entintarlos puesto que bajan del nivel de los moldes impresores. El sistema tiene utilidad casi con

20.

25.

30.

421069



cualquier modo de imprimir y permite una vasta colocación de colores de tinta, colores de lámina metálica y combinaciones de color y grabado.

5. Aún que el rasgo o rasgos de novedad que se creen características de la invención se indican en las reivindicaciones, el invento y la forma en que puede ponerse en práctica se comprenderán mejor en la descripción que sigue y en los dibujos adjuntos.

10. La figura 1 es una vista inferior en planta de un chásis de puesta en página del presente invento.

La figura 3 es una vista en alzado en forma semiesquemática de la prensa, rodillo entintador, lámina metálica y banda continua impresa de la figura 1, y representa el material en rollo que sale de la prensa.

15. La figura 4 es una vista en planta inferior de un chásis de puesta en página del presente invento que tiene una pluralidad de moldes calientes y moldes impresores con un rodillo para entintar los moldes impresores.

20. La figura 5, es una vista en planta inferior tomada desde debajo de la lámina metálica de un chásis de puesta en página superior y láminas metálicas cruzadas del presente invento.

La figura 6 es una vista en alzado del chásis de puesta en página superior de la figura 5, y representa los moldes.

25. La figura 7 es una vista de costado de un bastidor y chásis de puesta en página superior del presente invento con una banda continua de imprimir y láminas metálicas cruzadas.

La figura 8, es una vista en planta inferior de un chásis de puesta en página superior del presente invento con las láminas metálicas cruzándose en ángulo.

30. La figura 9 es una vista en planta inferior de un chásis

427069



- 4 -

de puesta en página del presente invento llevando moldes elegidos de estampado en caliente y de impresión.

5. La figura 10 es una vista esquemática en alzado de una prensa de platina con lámina metálica y moldes del presente invento.

La figura 11 es una prensa rotativa con moldes de impresión y estampado en caliente del presente invento.

10. Refiriéndonos ahora a las figuras con mayor detalle, los números de referencia iguales indican partes análogas en las diversas figuras.

El chásis de puesta en página 10, que es una superficie de sustentación de molde según se ilustra en la figura 1, es un chásis clásico como el que se monta en las prensas según la patente Estadounidense número 3.289.573.

16. El chásis de puesta en página según se ilustra tiene una gran placa de imprimir 11 montada sobre un bloque 12 y fija al chásis de puesta en página por medios bien conocidos en la profesión, Los bloques de imprimir adicionales 13,14 se montan a uno y otro lado de un molde de estampar en caliente 15 que puede ser también un molde de grabar que se puede calentar.

25. Según se observará en la figura 2, una banda continua de lámina metálica pasa por debajo del molde de estampar en caliente 15 a través de una ranura 1 en una barra de giro 17 por donde pasa separada de los moldes impresores 11,13,14 y se retira en una operación normal en la dirección AA por medio de un dispositivo de tracción medido de tipo conocido en esta rama de la industria (que no se ilustra).

30. La barra de giro 17 comprende una abertura 2 ligeramente mayor que el molde 17 por lo que el molde caliente 15 puede

427069



- 5 -

pasar a través de la barra de giro 17 y estampar y grabar en caliente la banda continua de papel 21 en la carrera superior de una prensa de movimiento alternativo como la que se ilustra en la patente Estadounidense número 3.289.573.

5. El molde 15 se fija al chásis de puesta en página 10 por medios bien conocidos y además tiene conexiones eléctricas 18,19 que se dirigen hasta el costado del chásis de puesta en página 11 con lo que el molde 15 se puede calentar para estampar apropiadamente en caliente lámina metálica o plástico y granarla si fuera necesario.
10. Según se ilustra con mayor claridad en otras figuras 1, el molde de estampar en caliente 15 no llega tan lejos como cualquiera de los moldes impresores 11,13,14.
15. En la figura 3, el rodillo entintador 20 se ilustra pasando sobre los moldes impresores 11,14. Debido a su nivel abatido, el molde de estampar en caliente 15 no se pone en contacto con la tinta del rodillo entintador 20.
20. Cuando se realiza una impresión, la banda continua de papel 21 recibe la tinta. La presión contra la platina de imprimir (no ilustrada en la figura 3) imprime al molde 15 para estampar y/o grabar en una pasada de la prensa mientras que la banda continua de papel 21 se imprime por la acción de los moldes 11,13 14. Esta impresión se hace sin estorbos por parte de impresión en la lámina metálica o los moldes. Una vez
25. que se ha efectuado la carrera de impresión, la lámina metálica 16 se puede llevar una distancia medida sobre un carrete por medios bien conocidos en ésta rama de la industria (no ilustrado).
30. La barra de giro 17 se coloca lo suficientemente baja para que quede en un área libre entre los moldes cuando se

4270 69



- 6 -

realiza la impresión.

5. En la figura 3, se observará la banda continua de papel 21 saliendo de la prensa en la dirección que indica la flecha A. La banda continua de lámina metálica sale también de la barra de giro 17 en la dirección que indica la flecha A.

10. En la figura 4 se ilustra un chásis de puesta en página desde debajo con seis bandas de lámina metálica 31-36 corriendo en ángulo recto al chásis de puesta en página 30. Cada banda continua se asocia con moldes de estampar en caliente 37-42. Los moldes 37-42 se conectan de un modo general a la toma eléctrica del chásis de puesta en página por medio de conductores 43,44.

15. A pesar de que en la figura 4 se ilustra una banda continua de papel el movimiento de dicha banda continua se realiza en la dirección que indica la flecha B. Dicho movimiento podía ser el necesario para realizar una sola impresión o, discrecionalmente, impresiones sucesivas alrededor de los moldes de imprimir y estampar en caliente para conseguir el resultado apetecido dependiendo del avance de la banda continua (no ilustrada) en cada carrera.

25. El rodillo pasa por las bandas continuas de lámina metálica 31-36 y el chásis de puesta en página 30 se divide en secciones 46,47, 48, etc, que pueden tener acceso a varios depósitos de tinta de colores 49,50,51, etc, para entintar colores elegidos o diferentes en los moldes 37-42 según pasa el rodillo 45. Los depósitos 49,50, 51 se representan esquemáticamente en la figura puesto que el entintado de un rodillo o rodillos es una operación bien conocida en la profesión.

30. En la figura 5 una selección de moldes de imprimir 61-64 se fijan en el chásis de puesta en página 50. Otra se-

427069



- 7 -

- lección de moldes de estampar en caliente 65-68 se fijan al chásis de puesta en página 60. Según se observará en la figura 6, los moldes calientes 65-68 se encuentran a un nivel más bajo que los moldes de imprimir 61-64. Observando la figura 5
5. hacia arriba desde debajo de las bandas continuas de lámina metálica 69-71, se observará que ninguna banda continua 69-71 cruza un molde de imprimir ni tampoco ninguna de las bandas continuas 69-71 cruzan ningún molde de estampar en caliente 65-68. Con un ajuste simple se consigue libertad de movimiento de la banda continuas 69-71 así como impresión, estampado, y granado y extracción de la banda continua por medios conocidos en la profesión.
10. En la figura 7 se representa una construcción normal de prensa ilustrándose de un modo esquemático su bastidor superior 80, una superficie de sustentación de banda continua 81 y un chásis de puesta en página superior 82.
15. El chásis de puesta en página superior 82 tiene moldes impresores superiores 83-86 y moldes de estampar en caliente 87-89. La configuración del molde se representa con un contraste exagerado para mayor énfasis. La configuración del molde es prácticamente como se ilustra en la figura 5.
20. Por encima de la superficie de sustentación de la banda continua 81 se encuentra una banda continua de papel 90 que, en el caso presente, se desplaza desde un rodillo alimentador 91 hasta un rodillo de extracción 98.
25. Unas bandas de lámina metálica 92,93,94 se ilustran estacionadas entre los moldes 83-86. Se observará que pueden existir direcciones discrecionales de tracción de las bandas de láminas metálicas 92,93,94 según indican las flechas asociadas con cada banda. La banda 92 está provista de una ba-
- 30.

427069



- 8 -

5. rra de guía 95 para mantenerla separada de las bandas de lámina metálica 92,93. Los niveles reales de las bandas de lámina metálica 92,93 se separan una mayor distancia que la necesaria con el fin de poner de relieve la relación de la pluralidad de bandas de lámina metálica 92-94. La tracción de las bandas 92-94 y la acción del dispositivo de extracción se realizan por medios bien conocidos en esta rama de la industria.

10. Los rodillos entintadores 96,97 se pueden segmentar como el rodillo 45 en la figura 4 o se pueden estacionar apropiadamente a través del bastidor 80. En cualquier caso tienen la opción de entintar los moldes impresores 83-86 en una selección de colores que depende de sus depósitos de tinta y de las posiciones de los moldes. La rotación normal de los rodillos entintadores 96,97 alrededor del bastidor 80 se indica por la flecha en la dirección C. Los rodillos se ilustran con líneas imaginarias iniciando la pasada bajo el chásis de puesta en

15. página superior 82.

20. En la figura 8 se ilustra un chásis de puesta en página 100, visto de abajo a arriba con bandas de lámina metálica 101 102 pasando sobre moldes de estampar en caliente 103-106 y a través del chásis 100 en ángulo oblicuo. Los moldes de estampar en caliente se fijan al chásis de puesta en página 100 por medios bien conocidos en esta rama de la industria y se

25. conectan eléctricamente a dichos chásis 100 por medio de conductores 107. Los moldes de imprimir superiores 108- 111 se unen de una forma normal al chásis de puesta en página 100.

30. En la figura 9 el chásis se ilustra con una colocación oblicua alterna de moldes de imprimir superiores 121 - 124

427069



- 9 -

y moldes de estampar en caliente 125, 126. Aunque el empleo y colocación de los moldes es muy flexible, existen limitaciones de tipo práctico en lo que se refiere a su colocación en algunas circunstancias.

5. La figura 10 es un detalle esquemático de una prensa de platina clásica. El chásis de puesta en página 130 tiene un molde de estampar en caliente inferior 131 unido al chásis por hilos 132. Una banda de lámina metálica 133 se coloca a través del molde 131. Un extractor de lámina metálica 134, verticalmente giratorio, extrae la lámina metálica usada 133 y tira de la misma en la distancia elegida. El molde impresor superior 135 imprime por medios clásicos. La platina 136 está indicada por líneas imaginarias.
- 10.

15. En la figura 11, un rotor 140 está provisto de una entrada eléctrica, por ejemplo a través de conmutadores 141, 142 para calentar un molde de estampar en caliente 143.

20. Los moldes giratorios superiores normales 144, 145, se colocan sobre el rotor 140 mientras que el molde de estampar en caliente 143 se dispone con una banda de lámina metálica 146 pasando a través de la inserción 147. Es preferible que la lámina metálica tenga un mecanismo de estampación en caliente puede que no tenga la misma frecuencia que la impresión de tinta y es preferible no dejar partes de lámina metálica 146 sin usar. Un dispositivo de tracción de lámina metálica apropiado puede presentar una superficie reciente de lámina metálica por cada punto de impresión de estampado en caliente separada y a parte de la rotación del rotor 140 y su área de impresión.
- 25.

30. En la práctica, un chásis de puesta en página 10, o su equivalente, puede funcionar en general con muchas pren-

427069



- 10 -

5. sas multicolores. A pesar de que en la presente memoria se ha hecho referencia a moldes de imprimir y estampar, se observará que se pueden emplear moldes de imprimir y cortar así como moldes de estampar en caliente, de grabar y de cortar incluyendo los moldes fabricados según la patente Estadounidense número 3.584.572.

10. La aplicación tiene también sensibilidad por lo que las hojas o rollos se pueden mover sucesivamente para realizar fases sucesivas de sobreimpresión o las hojas o rollos se pueden imprimir, estampar en caliente y grabar o cortar de una forma simultánea. Se pueden realizar impresiones múltiples sobre la hoja o rollo de una pasada. En lugar de rollos se pueden alimentar hojas en más de una dirección elegida. Todo esto es bien conocido en la profesión.

15. En la impresión, estampado en caliente y grabado hay normalmente chásis de puesta en página a los que se pueden fijar los moldes impresores y los moldes calientes, realizándose en los mismos las conexiones eléctricas. La impresión se suele hacer normalmente contra una platina, alma de soporte
20. o rodillo, todos los cuales tienen un cierto grado de resiliencia.

25. Mientras que con el presente invento los moldes receptores de tinta pueden colocarse sobre el chásis de puesta en página o rodillo a un nivel quizá aún a 3,18 mm de altura, el rodillo entintador puede abarcar toda el área del chásis de puesta en página sin manchar el molde de estampar en caliente. El espacio de separación en altura entre el molde de tipos de imprimir superior y el molde caliente inferior deja
30. un camino de paso para la lámina metálica, la lámina de plástico o de cualquier otro tipo.



La dirección de movimiento de la banda de impresión, la disposición de los moldes impresores superiores y los moldes de estampar en caliente no está muy limitada.

5. La lámina metálica se encuentra generalmente a un nivel próximo a la banda continua de papel separado de los rodillos entintadores y todos los moldes. Cuando la impresión se realiza como en la prensa de la patente Estadounidense número - 3.289.573, la banda se mueve y la banda de lámina metálica se retira para la impresión siguiente. Según el presente invento, el rollo puede abarcar todo el chásis de puesta en página y se puede estampar más de una lámina metálica o se puede realizar simultáneamente más de un granado.

10. Cuando las láminas metálicas múltiples son paralelas, el criterio para la impresión es que ninguna lámina metálica pase a través de ningún área de molde superior puesto que se podría imprimir o ensuciar.

15. Según se observará en las figuras 1, 2, 3 un simple giro de la lámina metálica evita el ensuciamiento. Según se observará en la figura 5, ninguna lámina metálica puede cruzar un área de molde caliente puesto que de otro modo se frustraría la finalidad de una lámina metálica. El ajuste de las alturas de las láminas metálicas según se ilustra en la figura 7 puede evitar interferencia entre las láminas metálicas, aunque se cree que las láminas metálicas puedan estar en contacto al cruzarse.

20. El estado de la tecnología en lo que se refiere a la tracción de láminas metálicas y bandas continuas está suficientemente avanzado y permite una gran flexibilidad. En la figura 8 las bandas de lámina metálicas oblicuas cruzan el chásis de puesta en página 100 y se superponen a los juegos de

25.

30.

427069



- 12 -

moldes calientes 103- 106. Con una tracción de lámina metálica suficiente se podrían emplear más juegos de moldes calientes con una impresión.

5. Los rodillos de platina de prensa son en general de caucho duro o material similar y pueden tomar la impresión con resiliencia. Esta resiliencia proporciona la diferencia de espacio entre los moldes superiores de tipos y los moldes de estampado en caliente inferiores. Cada uno puede realizar la impresión que se desee y dejar aún así espacio para el entintado libre de los moldes de tipos y el estampado en caliente libre de láminas metálicas, así como granado y/o corte de la banda continua de impresión.

10. La superficie exterior de los moldes calentables se encuentra a distancia más corta de la superficie de soporte que la superficie exterior de los moldes de imprimir. A pesar de ésto, la presión de la impresión es suficiente para
15. estampar en caliente y transferir el substrato desde la lámina metálica y también, si se desea, realizar grabado.

20. Los términos, expresiones empleados en la presente memoria se utilizan como términos de descripción; no obstante, se comprenderá que se pueden realizar diversas modificaciones.

25. NOTA

30. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia

427069



- 13 -

del referido invento, y por lo que se solicita PATENTE DE INVENCIÓN por 20 años en España sobre: PERFECCIONAMIENTOS EN APARATOS PARA LA IMPRESION Y ESTAMPACION SIMULTANEAS, caracterizándose por lo siguiente:

5. 1.- Perfeccionamientos en aparatos para la impresión y estampación simultáneas, caracterizados porque se dota a cada aparato de una superficie de sustentación de molde; por lo menos un molde de imprimir montado en la superficie; por lo menos un molde calentable montado sobre la superficie de soporte;
10. medios para calentar el molde calentable, cuyo molde presenta una superficie exterior de menor distancia a partir de la superficie de soporte de molde que la distancia a partir de la superficie de soporte de moldes del citado molde de imprimir; por lo menos una banda continua de lámina que tiene
15. un substrato transferible, pudiéndose interponer la banda continua de lámina por lo menos entre la superficie exterior del molde calentable y una superficie de soporte de impresión; medios entintadores que se mueven con respecto a la superficie de sustentación y entintan el molde o moldes de imprimir,
20. mientras sobrepasan el molde o moldes calentables por lo que se entinta solamente el molde o moldes de imprimir y la banda de lámina o bandas de láminas interpuestas entre la superficie de sustentación de moldes calentables y la superficie de soporte de impresión desde una posición elegida, sin interponerse ninguna banda continua de láminas por debajo de ningún
25. molde de imprimir.
30. 2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque se dota al aparato de una pluralidad de moldes de imprimir.
- 3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, ca-

427069



- 14 -

racterizados porque el molde calentable es un molde de grabar.

4.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque se dispone una barra de ángulo, en la que vá guiada la lámina y se alza en ángulo a partir de la dirección de alimentación.

5.

5.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque presenta una banda continua para imprimir.

6.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el medio entintador es un rodillo.

10.

7.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque se dota de una pluralidad de moldes calentables y una pluralidad de moldes impresores.

8.- Perfeccionamientos según la reivindicación 7, caracterizados porque el medio entintador es un rodillo destinado a sobrepasar cualquier molde calentable y entintar solamente el molde o moldes de imprimir.

15.

9.- Perfeccionamientos según la reivindicación 8, caracterizados porque el rodillo está destinado a entintar simultáneamente una pluralidad de colores.

20.

10.- Perfeccionamientos según la reivindicación 9, caracterizados porque el rodillo se encuentra en el bastidor superior de una prensa de imprimir.

11.- Perfeccionamientos según la reivindicación 7, caracterizados porque se dispone una pluralidad de bandas continuas de lámina que comprenden substratos elegidos.

25.

12.- Perfeccionamientos según la reivindicación 7, caracterizados porque se dispone una pluralidad de bandas continuas de lámina, sin que se superpongan ninguna de las bandas por debajo de ningún molde calentable.

30.

13.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caract



427069



- 15 -

terizados porque la banda de lámina pasa entre la superficie de soporte y el molde calentable en ángulo oblicuo.

5. 14.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque la banda continua de lámina pasa entre la superficie de soporte y una pluralidad de moldes calentables.

10. 15.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque la superficie de soporte de impresión se une con la superficie de sustentación del molde con una carrera recta.

16.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque la superficie de soporte de impresión se une con la superficie de soporte de molde en una carrera angular.

15. 17.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque se habilitan medios para hacer avanzar la banda continua de lámina en una distancia elegida.

20. 18.- Perfeccionamientos según la reivindicación 7, caracterizados porque se disponen medios para hacer avanzar una pluralidad de bandas de lámina.

19.- Perfeccionamientos según la reivindicación 5, caracterizados porque se dota de medios para hacer avanzar una distancia elegida a la banda continua de impresión.

25. 20.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque cuando el aparato para la impresión y estampar simultáneamente rotativo éste se constituye de un rotor, cuyo rotor presenta una superficie de soporte de molde o moldes, por lo menos un molde de imprimir montado sobre la superficie; por lo menos un molde calentable montado sobre la superficie de soporte; medios para calentar el molde

30.



427069



1974

- 16 -

5. calentable, cuyo molde calentable tiene una superficie exterior de menor distancia a partir de la superficie de soporte del molde que la distancia a partir de la superficie de soporte del molde hasta la superficie exterior del molde impresor, teniendo por lo menos una banda continua de lámina un substrato transferible, pudiendo interponer la banda de lámina entre la superficie exterior del molde calentable y una superficie de soporte de impresión y medios entintadores que se mueven con respecto a la superficie de soporte y entintan el molde o moldes impresores mientras que sobrepasan el molde o moldes calentables para que solamente se entinten los moldes impresores.

10. 21.- Perfeccionamientos según la reivindicación 20, caracterizados porque el rotor se inserta en la superficie de montaje de los moldes calentables.

15. 22.- Perfeccionamientos según la reivindicación 20, caracterizados porque se habilitan medios para hacer avanzar una pluralidad de bandas de lámina.

20. 23.- Perfeccionamientos en aparatos para la impresión y estampación simultáneas, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria, y en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de dieciseis hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

- 7 JUN. 1974

ANTHONY APICELLA,

J. GÓMEZ ACEBO Y BODET

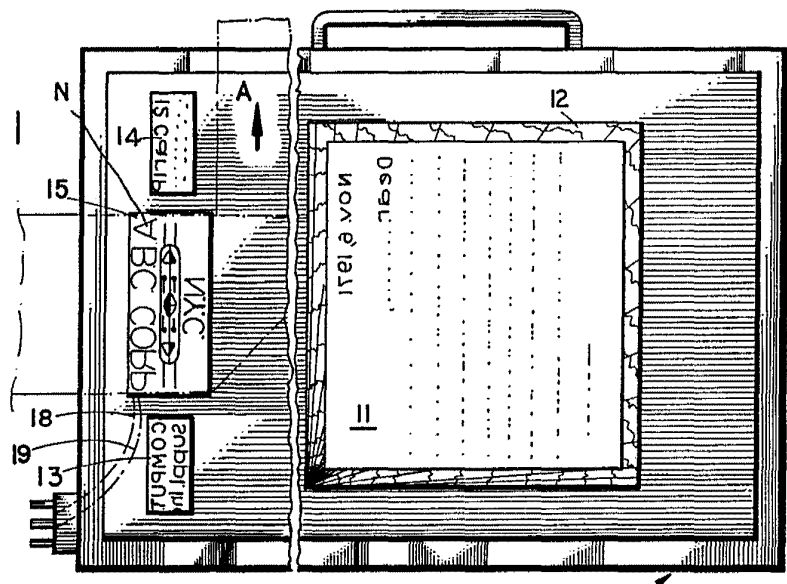
p. p. Firmado: L. Gesta Fernández



421 069



FIG. 1



VEG. CALA
VARIABLE

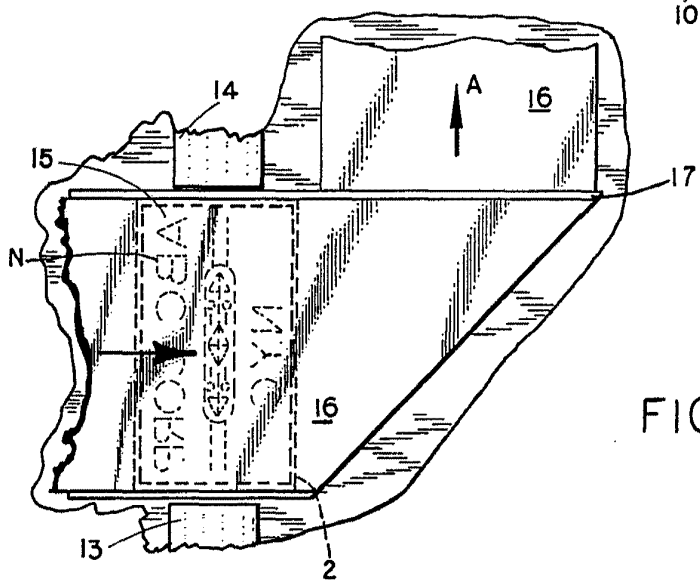


FIG. 2

Madrid 14 JUN 1974

L. GOMEZ ACEBO Y MODET
p. p. F. Gomez y G. Fernandez

42/069

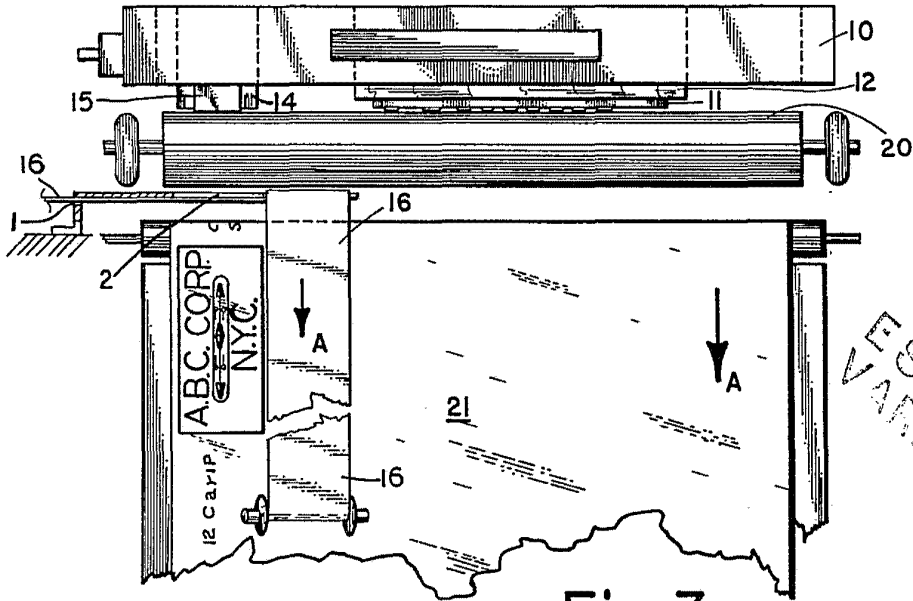


Fig.3.

ESCALA VARIABLE

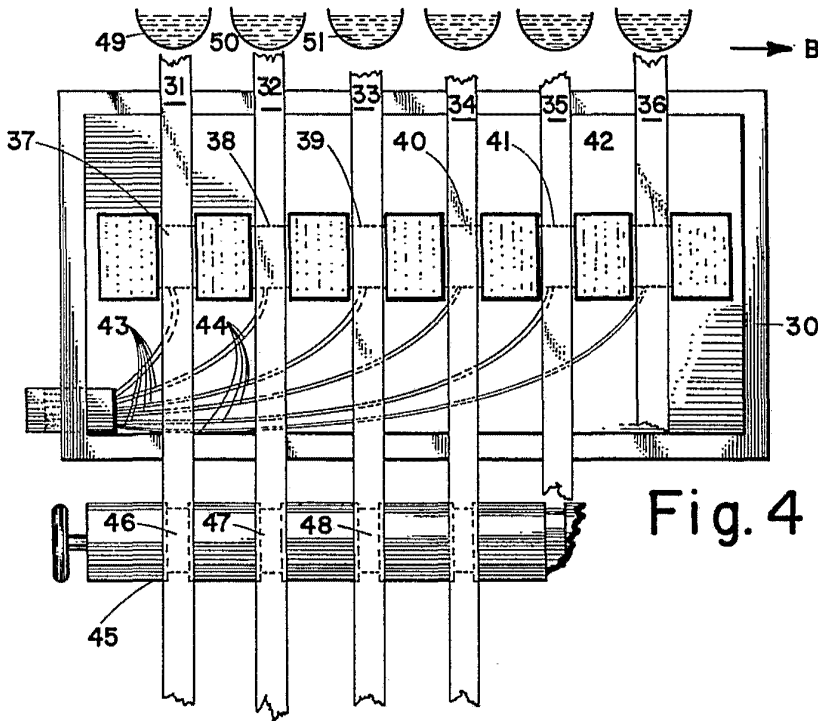


Fig.4

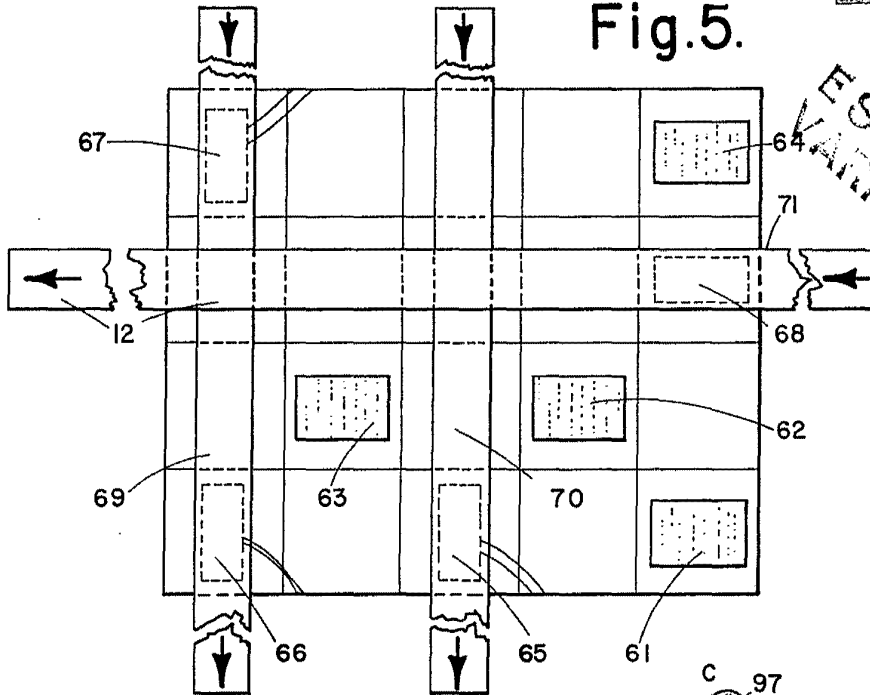
13 JUN 1974
 Madrid
 GOMEZ ACEBO Y MODET
 17 p. Firmado: L. Gaeta Fernández

427069



14

Fig. 5.



ESCALA VARIABLE

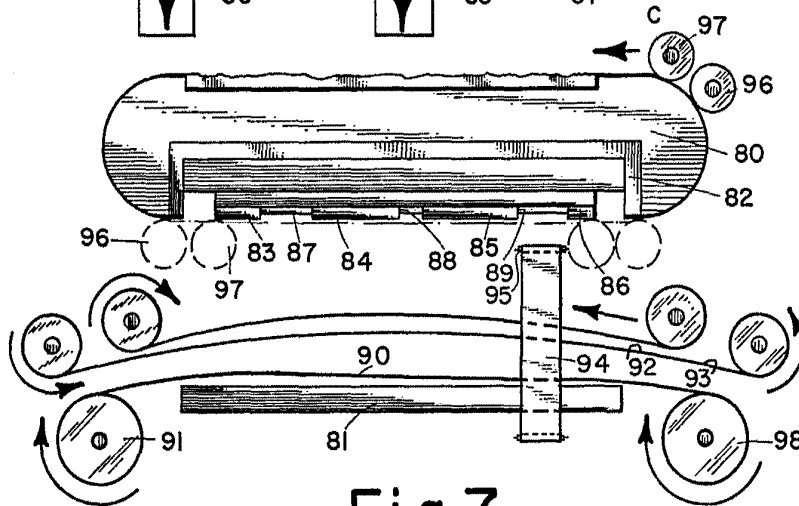
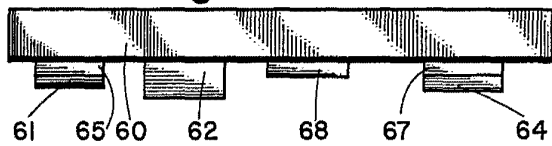


Fig. 7.

Fig. 6.



Madrid 13 JUN 1974

J. GOMEZ ACEBO Y MODET

p. p. Firmado: L. Gato Fernández

[Handwritten signature]

42/069

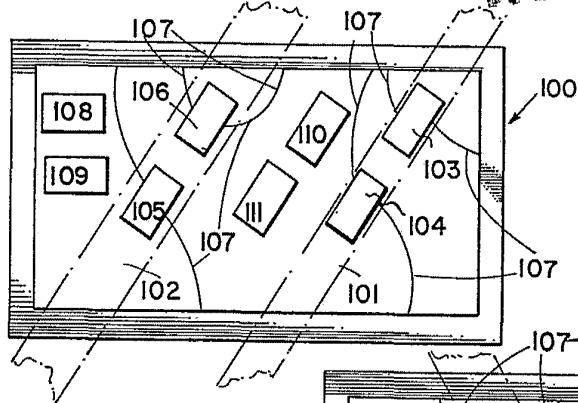


Fig. 8. ESCALA VARIABLE

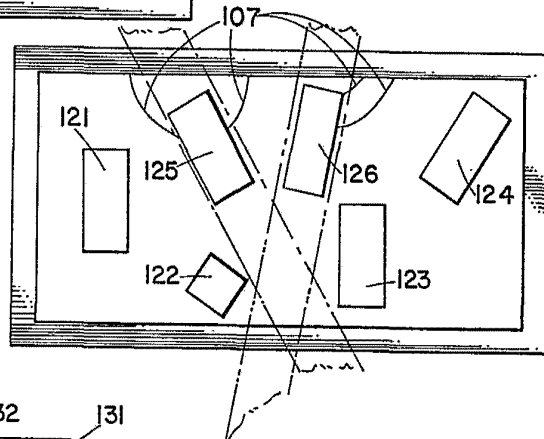


Fig. 9.

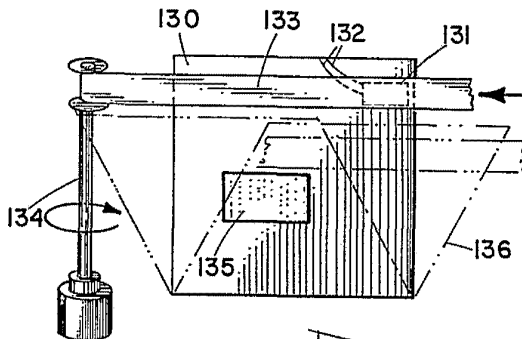


Fig. 10.

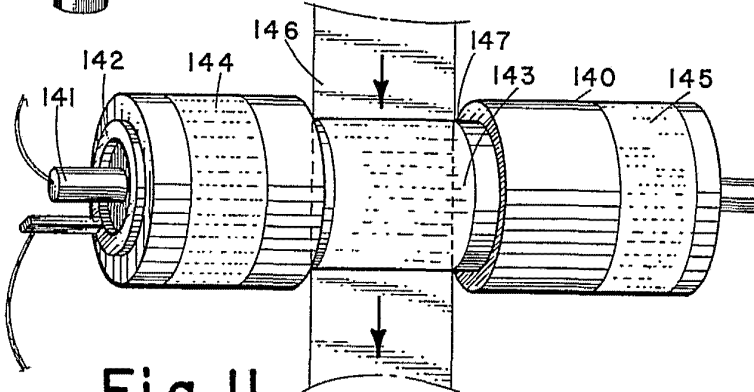


Fig. 11.

Madrid 14 JUNI 1974

I. GOMEZ ACEBO Y MODET
p. Firmado: L. G. G. Fernández

[Handwritten signature]