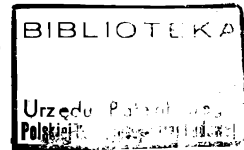


6 października 1928 r.

URZĄD PATENTOWY



041 m 9/02



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 8645.

Kl. 15 k 10.

Hofbuchdruckerei von C. Dünnhaupt Gesellschaft mit beschränkter Haftung
(Dessau, Niemcy).

**Sposób wytwarzania podkładek do tłoczni drukarskich lub tym podobnych i maszyna
do wykonywania tego sposobu.**

Zgłoszono 19 kwietnia 1927 r.
Udzielono 29 marca 1928 r.

Narządzanie formy drukarskiej dotychczas odbywa się zazwyczaj w ten sposób, że miejsca mocne na arkuszu podkładowym są wycinane i zeskrobywane, słabe zaś miejsca są podlepiane papierem jedwabnym lub innym, na co przy dużych podkładkach płytowych potrzeba często kilku dni; poza tem dokładność wykonania zależy od zręczności robotnika, narządzającego formę.

Stosując sposób oraz maszynę według wynalazku niniejszego, można narządzić formę dokładnie i prędzej, przyczem nie potrzeba do tego szczególnej zręczności. Sposób, stanowiący przedmiot wynalazku, polega na tem, że odbitkę, wykonaną na tłoczni drukarskiej lub podobnej maszynie

możliwie wyraźnie i z wieloma odcieniami, napina się przednią stroną na płytę, poczem wszystkie uwypuklone miejsca tylnej strony zeszlifowuje się, wreszcie słabe miejsca odbitki natryskuje się twardniejącym środkiem kleistym.

Środek kleisty można natryskiwać za pomocą rozpylacza, poczem pokrywa się go proszkiem, który na ogrzanej płycie do napinania szybko twardnieje. Można jednak także używać samotwardniejącego płynu kleistego.

Można też arkusz podkładowy sporządzić z papieru, do którego domieszany jest materiał, dający się magnetyzować, jak żelazo, nikiel, w kształcie drobnych ziarenek lub pyłu tak, iż arkusz podkładowy przy-

ciągany magnesem, wykonany jako płyta do napinania, na którą nakłada się arkusz podkładowy.

Rysunek uwidoczni dla przykładu formę wykonania wynalazku, Fig. 1 przedstawia widok z boku maszyny do wykonywania sposobu według wynalazku, zaś fig. 2 wskazuje widok z góry tejże maszyny.

Ogrzewana, najlepiej elektrycznie, płyta podstawowa *a*, na którą nakłada się przednią stroną odbitkę i napina ją, prowadzona jest zapomocą wystruganych listew *b* w również wystruganych szynach *c*, które połączone są z poprzeczkami *d* podstawy maszyny *e*. Płyta zaopatrzona jest z jednej strony w zwykłą listwę *f* do umocowywania, z drugiej zaś strony — w podwójną listwę zaciskową *g* i śruby nastawnicze *h* do napinania arkusza oraz w elektryczne urządzenie grzejne, do którego doprowadza prąd przewod *i*. Płyta *a* posiada poza tem dwa mniejsze uchwyty *k* i jeden duży uchwyt *l*, zapomocą których płyta ta może być włożona do maszyny oraz przesuwana w niej jedną i drugą stroną.

Pośrodku maszyny tak ułożony jest w kołach *n* walec *m*, że może być przestawiany w górę lub w dół. Cylindryczna powierzchnia tego walca zaopatrzona jest w szlifującą powłokę. Silnik elektryczny o wprawia walec *m* w szybki ruch obrotowy. Przy tak niskim nastawieniu walca *m*, by dotykał on odbitki, napiętej na płycie *a* i przyrządzonej uprzednio według powyżej opisanego sposobu oraz przy przesuwaniu tej płyty zapomocą uchwytu *l* pod walcem w jedną i drugą stronę, miejsca wypukłone tej odbitki będą zeszlifowane i powstanie równomierna powierzchnia.

Równolegle do walca *m* może być umieszczona szczotka *p*, stykająca się z tym walcem i usuwająca z niego pył papierowy. Szczotkę *p* najlepiej jest otoczyć osłoną *q*, do której przyłączony jest wyciąg do usuwania pyłu. Zapomocą dźwigni *r*, drążków *s* oraz rączki *t* szczotkę *p* można przesu-

wać do walca lub odsuwać odeń z miejsca, w którym znajduje się robotnik. Szczotka ta może być również wykonana jako szczotka cylindryczna, którą wtedy szybko obraca silnik elektryczny.

Gdy arkusz podkładowy obrobiony został na wskazanej maszynie tak, iż wszystkie wypukłe miejsca arkusza zostały zeszlifowane, to na słabe miejsca tego arkusza natryskuje się odpowiednio do potrzeby zapomocą rozpylacza płyn kleisty, np. rozczyn gumy i posypuje się proszkiem, np. boraksem, dekstryną, kalafonją, poczem arkusz ten po stwardnieniu proszku zdejmuje się z płyty ogrzewanej. Po odbiciu drugiego arkusza podkładowego czynności powyższe, w miarę potrzeby, powtarza się.

Ponieważ ścinanie i szlifowanie wypukłości arkusza podkładowego nie zabiera tyle czasu, jak ewentualnie konieczne później natryskiwanie i nagrzewanie słabych miejsc arkusza, to czynności te można rozdzielić w ten sposób, że do szlifowania i ścinania urządzona jest jedna maszyna, a do natryskiwania i nagrzewania — druga maszyna lub też kilka takich maszyn.

Sposób powyższy uprości się jeszcze, jeżeli jako środka kleistego, natryskiwanego zapomocą rozpylacza, użyć samotwardniejącego płynu kleistego, np. mieszaniny dekstryny, gumy, arabskiej i alkoholu.

Ważne zadanie, polegające na tem, aby arkusz dokładnie przylegał do płyty podstawowej, tworząc powierzchnię zupełnie gładką nie zaś falistą, rozwiązuje dalsze rozwinięcie powyższego sposobu, a mianowicie tak, że na arkusz podkładowy używa się papieru, do którego domieszany jest materiał, dający się magnesować np. żelazo, nikiel, w kształcie drobnych ziarenek lub pyłu. Wtedy arkusz podkładowy przyciągany jest magnesem, za który może służyć płyta do napinania, na którą nakłada się arkusz podkładowy, dzięki jej właściwości i układowi.

Przebieg pracy jest następujący:

Gdy prąd elektryczny do magnesowania płyty jest przerywany, to na rozmagnesowaną płytę podstawową nakłada się arkusz podkładowy. Gdy brzegi arkusza tego przylegają dokładnie, włącza się prąd elektryczny, i płyta służąca wówczas za magnes przytrzymuje arkusz podkładowy na całej jego powierzchni tak, iż nie tworzą się fałdy. Wtedy można bez przeszkód szlifować lub ścinać zbyt występujące miejsca arkusza podkładowego. Przed zdjęciem tego arkusza z płyty prąd elektryczny należy przerywać. Wszystkie mechaniczne urządzenia do przytrzymywania arkusza podkładowego mogą być wtedy pominięte.

Włączanie i wyłączanie prądu elektrycznego może odbywać się ręcznie lub samoczynnie.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania podkładek do tłoczni drukarskich lub tym podobnych, znamieny tem, że odbitkę, wykonaną na tłoczni drukarskiej lub podobnej maszynie możliwie wyraźnie i z wieloma odcieniami, napina się przednią stroną na płaską płytę, szlifuje się wypukłe miejsca na tylnej stronie, poczem słabe miejsca natryskuje się środkiem kleistym i doprowadza się środek ten do stwardnienia.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że arkusze podkładowe umieszcza się na ogrzewanej płycie i na słabe miejsca natryskuje się zapomocą rozpylacza według potrzeby szybko twardniejący środek kleisty.

3. Sposób według zastrz. 2, znamieny tem, że środek kleisty, natryskany na arkuszu podkładowym, zapudrowywa się proszkiem.

4. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że na drugim arkuszu podkładowym miejsca, bardzo słabo drukujące, natryskuje się środkiem kleistym z przodu, t. j. z drugiej strony i doprowadza się go do stwardnienia, przyczem arkusz ten kładzie się swobodnie na płycie.

5. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że odbitkę wykonaną na papierze, do którego domieszany jest materiał, dający się magnesować, jak np. pył żelazny lub niklowy, napina się przednią stroną na magnetycznej płaskiej płycie, aby znajdujące się na tylnej stronie wypukłości zeszlifować lub wyfrezować zapomocą wirującego walca.

6. Maszyna do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienna tem, że posiada gładką płytę do napinania odbitek podkładowych, która celem zeszlifowania odbitki przesuwana jest w jedną i drugą stronę styknie do szybko wirującego walca szmerglowego, przyczem płyta ta może być ogrzewana.

7. Maszyna według zastrz. 6, znamienna tem, że walec szlifujący współdziała ze szczotką do oczyszczania go z pyłu oraz z urządzeniem, odsysającym ten pył.

Hofbuchdruckerei von
C. Dünnhaupt Gesellschaft
mit beschränkter Haftung.

Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.

