

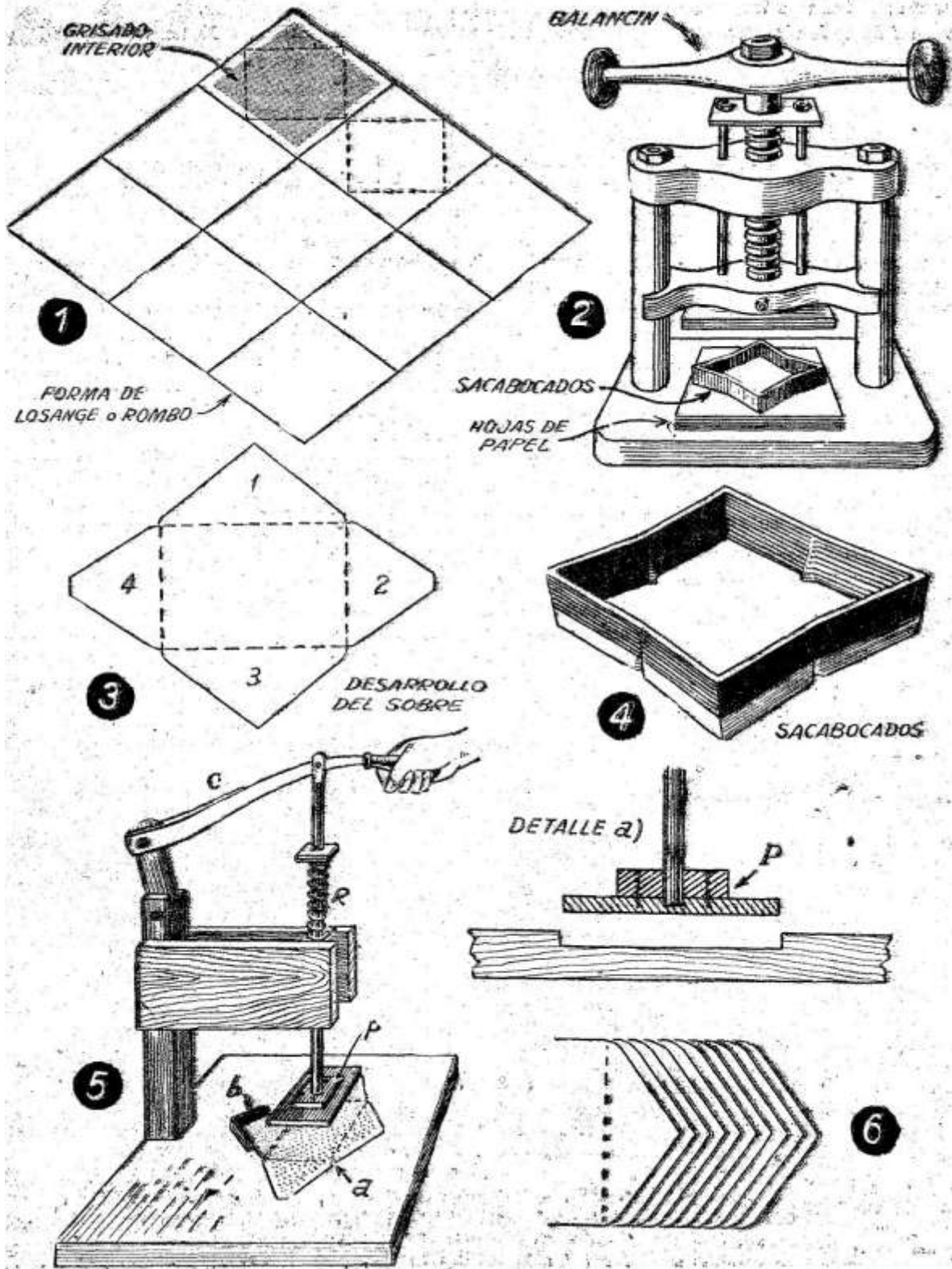


Como hacer SOBRES DE PAPEL PARA CARTAS

Respondiendo al interés que muchos amables lectores han manifestado por conocer el proceso de la fabricación de sobres para cartas, hemos preparado este trabajo con el cual esperamos dejar satisfechas las inquietudes industriales de nuestros amigos.

Podemos decir, ante todo, que la industria de la fabricación de sobres está actualmente perfeccionada y mecanizada a tal punto que parecería imposible superarlo salvo en pequeños detalles. Para reducir a un mínimo los desperdicios o recortes de papel, éste viene ya de las fábricas de origen cortado en resmas de forma de losange o rombo que por su forma facilita el cortado de los sobres sin desperdicio apreciable; además, sobre una cara del papel se imprime, antes del corte, el grisado interior de los sobres (Fig. 1). Luego sigue el paso en el cual todavía el trabajo es elemental, y que consiste en el corte del papel al tamaño del sobre por medio de sacabocados especialmente contruidos, que se colocan a mano centrando el perfil del reticulado o grisado del sobre para que el corte sea lo más perfecto posible. Para efectuar este corte que se verifica sobre unas 100 hojas a la vez, se utiliza un balancín de poder, movido eléctricamente, con volante pesado y una reducción de velocidad por tren de engranajes que le dan mayor poder al golpe que efectúa sobre el sacabocados. Todo el resto del trabajo que sigue como ser el engomado, doblado y, secado rápido de la goma correspondiente a la solapa del cierre, es un trabajo que lo realizan las máquinas automáticas que trabajan a un ritmo acelerado y por consiguiente con un gran rendimiento. Estas máquinas muy perfeccionadas en casi todos sus detalles sólo requieren la atención de una o varias empleadas que vigilan la marcha y reciben el trabajo terminado y contado automáticamente restando sólo poner las fajas cada 50 ó 100 sobres y luego acondicionarlos en cajas de cartón.

Esto que dejamos expuesto, es en síntesis lo que comprende la industria del sobre y en la cual no puede competir la fabricación casera cuando se trata de grandes producciones, pero, en algunos centros de población donde el consumo de sobres no es grande se puede intentar la fabricación de sobres como industria casera, especialmente en los casos en que existe desocupación y se desea emplear el tiempo en alguna forma provechosa. En estos casos, las máquinas y útiles necesarios se reducen a un pequeño balancín, como el modelo de la figura 2, con tornillo central de tres entradas, para que el golpe de caída sea lo más rápido posible y los sacabocados correspondientes al tamaño de los sobres que se quieren fabricar. Con estos elementos se cortan los sobres, que de acuerdo a la fuerza del balancín pueden ser de 25 a 100 por vez, o sea por golpe del balancín sobre el sacabocados. El sacabocados debe mandarse confeccionar en acero de buena calidad; un mecánico experto lo puede hacer fácilmente teniendo las medidas. Como modelo se elige un sobre bien confeccionado y se traza el perfil correspondiente al mismo, desarrollado (fig. 3), igual al cual se hará el sacabocados (figura 4), el que tendrá aproximadamente de 4 a 8 milímetros de espesor de paredes en la parte superior y una altura de paredes de 3 a 5 centímetros, dependiendo estas medidas del tamaño de los sobres.



La parte inferior termina en filo cortante, siendo su aspecto, una vez terminado, parecido al de los moldes que se usan en pastelería para cortar bizcochos y galletitas, etc. Para operar se coloca el



papel en la platina del balancín y en el lugar correspondiente al; centro, el sacabocados observando, los siguientes detalles: la parte; movable del balancín que produce: el golpe para el corte debe estar.' provista de una plancha de hierro suficientemente amplia como para: que el golpe esté repartido en todo el borde superior del sacabocados en el momento del corte; además, para evitar que el filo de corte se melle, debe intercalarse en la base una tabla, y algunas hojas de cartón grueso, que a medida que el trabajo lo requiere debe irse renovando. Cuando se ha cortado mucho papel, el sacabocados pierde filo y debe afilarse prolijamente cuantas veces sea necesario. En esta forma pueden cortarse muchos centenares y miles de sobres diarios y aprovecharse a veces algunos recortes de imprenta para los sobres más pequeños, o si es necesario, comprar directamente el papel a las fábricas o compañías papeleras.

Doblado y engomado.- Como ven en la fabricación casera no vamos a, emplear máquinas dobladoras y engomadoras, pues no es nuestro propósito, entonces debemos ingeniarnos para el doblado y el engomado. Para él primero podemos hacer la construcción que indica la figura 5; se trata de un dispositivo de fabricación casera que no requiere la intervención de un mecánico, bastando para hacerlo un poco de madera, un trozo de caño, que servirá como guía de una varilla de bronce o hierro y un resorte. En la base de madera se rebordea como si fuera una bandeja el recuadro que corresponde al tamaño del sobre a doblar; dos tablillas en ángulo b sirven de guía para calzar el papel del sobre por el lado que corresponde a la solapa de cierre, y entonces, maniobrando hacia abajo la palanca articulada c, se baja la plancha p, que calza en la bandeja; en esta sola maniobra el papel del sobre es tomado por su centro y doblado simultáneamente en sus cuatro costados, de forma que al aflojar la palanca ésta se levanta por la acción antagónica del resorte, r y el sobre queda con los costados verticales fáciles de rebatir para quedar formado.

Hecho el doblado resta solamente el engomado, el que puede hacerse en dos etapas de engoma en serie; en la primera, se engoman en series de 20 a 30 sobres los bordes de la solapa 3 de la figura 3; para ello, se toma la cantidad antes citada, de manera que coincidan bien unos sobre otros; luego se colocan sobre la mesa y con la uña del pulgar de la mano derecha vuelta al revés se pasa repetidas veces sobre el borde del papel, hacia adentro, hasta desplazar uno de otro, en la distancia más conveniente para el engomado, tal como muestra la figura 6. Con un pincel plano y ancho se pasa la preparación de goma, y a continuación se doblan las solapas en el siguiente orden: primero la 2 (fig. 3) y sobre ésta la punta de la 4, y finalmente la 3, engomada, cubre los bordes de las dos anteriores, quedando la solapa 1, que se engoma en último término y se deja secar bien antes de doblarla y acondicionarlo para la venta.

En la fabricación debemos tener en cuenta que los días demasiado húmedos y calurosos la goma necesita la ayuda de una buena ventilación, para poder secar algunas fábricas compran la goma ya preparada para tal uso, y otras prefieren fabricársela ellos mismos; nosotros no podemos entrar en el análisis de cuál es lo que más conviene, en razón de que en ello intervienen muy diversos factores, pero, para los que prefieran hacerla en su casa, recomendamos la siguiente fórmula:



Dextrina.....	2 partes
Agua.....	5 ”
Acido acético..	1 ”
Alcohol.....	1 ”

Se mezcla el agua con el ácido acético, y cuando la dextrina se ha disuelto en esta mezcla se le añade el alcohol, revolviendo la preparación para darle un aspecto uniforme. Es una goma que seca rápido, y se usa también para engomar las estampillas de correo.

Esperamos que estas breves indicaciones dejen provechosas enseñanzas para los lectores que deseen iniciar esta industria.