



153244

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

de un Modelo de Utilidad a nombre de:

OLAF ZANDER KOMMANDIT-GESELLSCHAFT, de nacionalidad alemana, domiciliada en 624 - Königstein (Taunus), Limburger Str.42a (ALEMANIA); por: "SOPORTE PARA SOSTENER UTILES DE ESCRIBIR".

-----ooo000ooo-----

El invento se refiere a un soporte para sostener útiles de escribir, tales como lápices, bolígrafos, palilleros, rotuladores etc. en posición vertical, teniendo varios agujeros dispuestos uno al lado del otro.

5

Se conocen soportes en los que una montura a modo de tulipán sostenida sobre un pie por medio de una articulación de rótula está prevista para recibir el útil de escribir. También ya se han montado dos monturas a modo de tulipán encima de un pie. Además se conocen soportes que constan de un elemento de plástico convexo relativamente alto que a lo largo de un borde tiene en una fila varios agujeros situados uno al lado de otro para recibir los útiles de escribir. Estos

10



agujeros están inclinados con referencia a la vertical un po
co en dirección hacia el otro borde, de modo que el centro -
de gravedad de un útil de escribir introducido se encuentra
encima de una zona central del elemento de plástico.

5 En todos estos soportes para útiles de escribir re
sulta desventajoso que los mismos con referencia a cada agu-
jero de sostenimiento necesitan unas superficies básicas muy
grandes al objeto de conseguir una estabilidad suficiente.
Por motivos prácticos, por ejemplo por el sitio disponible
10 en una mesa de escribir, el tamaño de la superficie básica -
del soporte está limitado. Debido a esto el número de agujer-
ros de alojamiento era hasta ahora relativamente pequeño. En
una forma de realización conocida había hasta cuatro agujer-
ros dispuestos uno al lado del otro.

15 El invento tiene el objeto de señalar un soporte -
económico para sostener útiles de escribir, el cual pueda po
seer un número crecido de agujeros de sostenimiento, pero -
que a pesar de esto teniendo una base pequeña ofrezca una -
gran estabilidad.

20 Partiendo de un soporte con varios agujeros situa-
dos uno al lado de otro, este problema se resuelve de acuer-
do con el invento porque el soporte está constituido por ma-
terial cerámico.

25 El material cerámico es barato. Se le puede dar con
facilidad la forma que se desee y que se fija luego cociendo
la pieza. Una importancia especial tiene su peso elevado. De-
bido a este el centro de gravedad del dispositivo queda sin



5 variar también después de haberse introducido los útiles de escribir. Por consiguiente resulta una buena estabilidad - también si el soporte no tiene ningún ensanchamiento básico que sobresale del material que se necesita para formar los agujeros situados uno al lado del otro.

10 Resulta especialmente ventajoso que están situadas una al lado de otra por lo menos dos filas de agujeros. De este modo el soporte obtiene una estabilidad extraordinariamente grande, que impide su vuelco también si esfuerzos de cualquier tipo actúan sobre los extremos superiores de los útiles de escribir introducidos. Además se consigue con esto multiplicar el número de los agujeros de sostenimiento. Estas dos características se complementan entre si, puesto que mientras mayor es el número de agujeros de sostenimiento, mayor es la estabilidad. Un resultado óptimo se consigue si el número de las filas corresponde por lo menos de un modo aproximado al número de agujeros dentro de cada fila. También desde el punto de vista estético, un soporte de este tipo más o menos cuadrado resulta especialmente atractivo.

20 En una forma de realización del invento los agujeros no son pasantes, pero su profundidad llega a por lo menos un 80% de la altura total del soporte. Semajantes soportes pueden fabricarse por ejemplo mediante el prensado del material cerámico. Gracias a su fondo cerámico ininterrumpido tienen ellos un centro de gravedad especialmente bajo, y aparte de eso estos soportes pueden fabricarse de una sola pieza.

25



En otra forma de realización los agujeros son pasantes y tapados abajo por un fondo común. Esto por regla general da lugar a una fabricación más fácil, ya que una pieza cerámica con agujeros pasantes puede fabricarse por ejemplo como pieza de extrusión, quiere decir que puede estar cortada de la barra que sale de la prensa de extrusión. Por regla general será suficiente que a este objeto se emplee la cerámica basta más barata, ya que se puede pulir por lo menos la cara superior de la pieza de extrusión. Haciéndose la fabricación del fondo por separado, este puede estar constituido por otro material que no sea cerámica.

En particular se recomienda que el fondo en su parte inferior esté configurado a modo de una capa de protección (por ejemplo de fieltro, tejido, revestimiento de fibras, plástico). Una capa del fondo puede estar alzada también con sus bordes en las superficies laterales del soporte, por ejemplo en forma de una lámina de contracción. Un revestimiento del fondo de este tipo se adhiere bien, puede servir adicionalmente para finalidades decorativas y ofrece sobre todo también una protección a los cantos del soporte en su cara inferior.

En su forma de realización preferida el soporte tiene la forma de una plancha agujereada con superficies superior e inferior paralelas. Esto es favorable tanto por motivos ópticos como también por motivos de la fabricación. Pero tampoco ofrece grandes dificultades el dar a la superficie superior una inclinación con referencia a la horizontal,



por ejemplo practicando el corte de separación del perfil de extrusión en sentido oblicuo.

5 Como detalle especialmente ventajoso debe considerarse el que los agujeros que hasta ahora se habían realizado siempre en forma redonda, tengan una sección rectangular y que estén dispuestos uno al lado del otro en filas rectas y paralelas. De este modo se obtienen entre los agujeros solamente puentes estrechos, de manera que al introducirse un útil de escribir se tiene la mayor seguridad de dar con un agujero de sostenimiento.

10

Un efecto similar puede conseguirse si los agujeros tienen una sección más o menos rectangular y están dispuestos uno al lado del otro en filas circulares concéntricas.

15 Además resulta ventajoso que el soporte tenga por lo menos en su lado superior un vidriado. Este vidriado sirve no solamente al embellecimiento óptico, sino también hace que los útiles de escribir se deslicen con facilidad al interior del agujero de sostenimiento, aunque su punta, al ser introducida tope con uno de los puentes. A esto contribuye no solamente la superficie lisa sino también el leve abovedado del vidriado encima de los puentes.

20

A continuación se explica el invento de un modo más detallado a base de ejemplos de realización representados en los dibujos. Estos muestran lo siguiente:

25 Figura 1 una representación geométrica de una primera forma de realización del invento.

Figura 2 un corte longitudinal parcial.



Figura 3 un corte longitudinal parcial de otra variante,
Figura 4 un corte parcial longitudinal de una tercera varian
te,

Figura 5 a escala aumentada un recorte de la zona superior
5 vidriada del puente, y

Figura 6 una vista desde arriba de otro ejemplo del invento.

El soporte 1 de la Figura 1 sirve para alojar úti-
les de escribir, por ejemplo lápices 2 y bolígrafos 3. El mis-
mo consta de un cuerpo de material cerámico 4 que tiene aguje-
10 ros rectangulares 5. Están comprendidos siempre siete agujero-
ros 5 en filas 6, y en total están dispuestas seis filas 6
una al lado de otra. De esto resulta una base más o menos cua-
drada del soporte 1. A pesar de haber 42 posibilidades de alo-
jar útiles de escribir, la base del soporte es muy pequeña.
15 Por cada agujero se necesita una base de solamente unos 2,5
cm². Sin embargo resulta una estabilidad extraordinariamente
buena.

Entre los agujeros 5 quedan puentes transversales
7 y puentes longitudinales 8. Debido a la forma rectangular
20 de los agujeros 5 la parte restante de la superficie 9 del so-
porte 1 es muy pequeña, de modo que los útiles de escribir
al ser introducidos encuentran con la mayor probabilidad un
agujero.

Figura 2 muestra una forma de realización del sopor-
25 te que consta de un cuerpo 10 de una sola pieza y en el que
los puentes 11 están unidos entre si por un fondo 12 ininter-
rumpidamente. Como consecuencia de esto los agujeros 13 no



son pasantes. Un soporte de este tipo puede ser moldeado por ejemplo de material cerámico en una prensa, para ser cocido después. En la forma de realización de acuerdo con la Figura 3 el cuerpo 14 del soporte es una pieza de extrusión, cuyos puentes 15 y agujeros 16 ya existen en una barra que sale de una prensa de extrusión. De esta barra se cortan distintos cuerpos 14 en forma de planchas. Al efecto puede emplearse un material cerámico relativamente basto. La superficie 17 puede ser pulida a continuación. Debajo del cuerpo 14 está fijado con pegamento un fondo 18, por ejemplo una capa gruesa de fieltro que por un lado tapa los agujeros 16 y por otro lado forma una capa de protección. Pero el fondo 18 puede estar combinado también de varios materiales.

En la Figura 4 se ve un fondo combinado 19 de este tipo. El mismo consta de una plancha cerámica 20 y de una lámina de contracción 21 de plástico, cuyos bordes 22 están alzados en las superficies laterales del cuerpo 14. Debido a esto se obtiene una protección del canto 23, una buena adherencia de la plancha cerámica 20 en el cuerpo 14 y también un efecto óptico que muchas veces se desea.

La Figura 5 muestra el lado superior de un puente 15 al que ha sido aplicado un vidriado 24. Este vidriado forma en el lado superior del puente 25 una elevación 26. Debido a esto los útiles de escribir cuya punta topa con el lado superior de esta elevación, se deslizan a lo largo de las superficies inclinadas 27 forzosamente en el agujero vecino 16. Aparte de esto el vidriado puede representar un embellecimiento óptico y cubrir la estructura de un material cerámico basto.



La Figura 6 muestra un soporte 28 estructurado de acuerdo con el invento, visto desde arriba, cuyos agujeros 29 tienen también una sección más o menos rectangular, pero donde cada fila 30 de agujeros transcurre en forma de un semicírculo. Ya una sola fila 30 proporciona una estabilidad extraordinariamente grande. En las dos filas concéntricas dibujadas se ve también que los puentes 31 que quedan como consecuencia de la forma rectangular de los agujeros 29, ocupan una parte muy pequeña de la superficie del soporte 28.

De las formas de realización representadas caben muchas variantes sin abandonar la idea fundamental del invento. Los agujeros pueden tener por ejemplo una sección redonda o de otra forma adecuada. En particular una sección hexagonal puede producir puentes de una estrechez similar a los ejemplos de realización dibujados. Si el soporte se introduce en un baño de vidriado primero con su parte superior y luego con su parte inferior puede conseguirse con medios sencillos una diferencia óptica referente a los colores. Huelga decir que la superficie lateral puede adornarse también de otra manera diferente, sea con imágenes aplicados con pegamento o tal vez a fuego, o bien con una imagen de propaganda o con el nombre del propietario.

La fabricación puede realizarse también por colada en un molde, por ejemplo con yeso. De este modo pueden obtenerse soportes muy lisos, y la superficie puede alisarse además adicionalmente a mano.



- REIVINDICACIONES -

5 1.- Soporte para sostener Útiles de escribir, caracterizado porque, partiendo de una pieza de material suficientemente pesado, preferiblemente de material cerámico, se establecen por lo menos dos filas de agujeros que están situadas una al lado de la otra, correspondiendo el número de filas por lo menos aproximadamente al número de agujeros en cada fila.

10 2.- Soporte, de acuerdo con reivindicaciones anteriores, caracterizado porque cuando los agujeros no son pasantes, su profundidad corresponde por lo menos al 80% de la altura total del soporte.

15 3.- Soporte, de acuerdo con reivindicaciones anteriores, caracterizado porque cuando los agujeros son pasantes están tapados abajo por un fondo común, habiéndose previsto que, para este caso, el soporte sea una pieza de extrusión continua que está pulida en su lado superior.

20 4.- Soporte, de acuerdo con reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el fondo está configurado en su lado inferior a modo de una capa de protección.

5.- Soporte, de acuerdo con reivindicaciones anteriores, caracterizado porque una capa del fondo está alzada con sus bordes en las superficies laterales del soporte.

25 6.- Soporte, de acuerdo con reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el mismo tiene la forma de una plancha agujereada con las caras superior e inferior



paralelas entre sí.

5 7.- Soporte, de acuerdo con reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los agujeros tienen una sección más o menos rectangular y están situados uno al lado de otro en filas rectas y paralelas, o en filas circulares concéntricas.

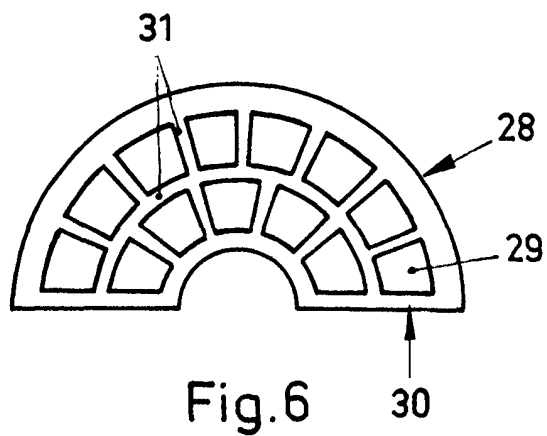
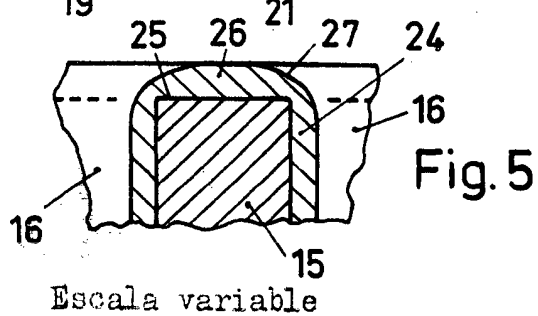
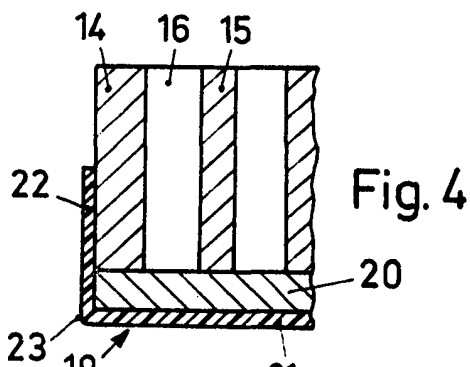
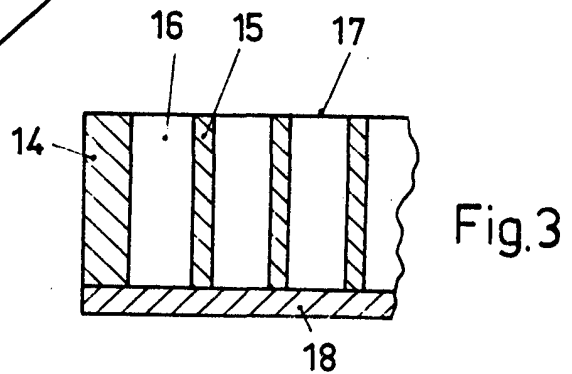
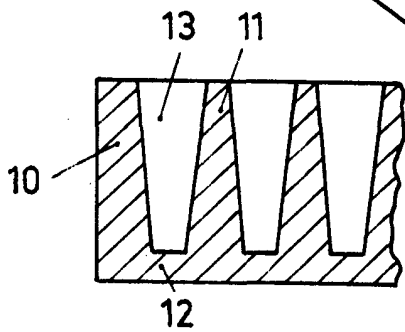
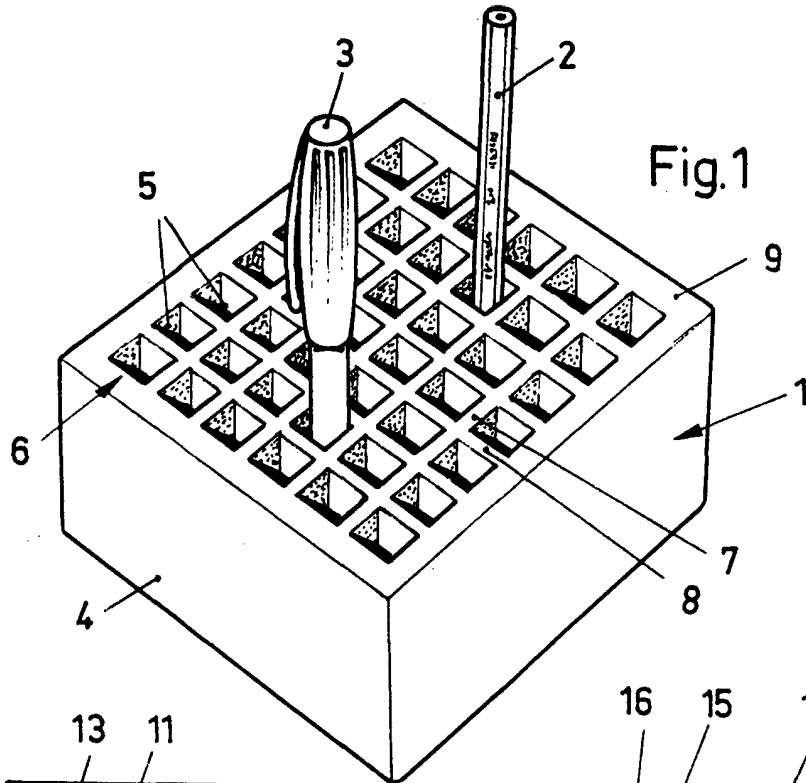
8.- Soporte, de acuerdo con reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el mismo lleva por lo menos en su lado superior un vidriado.

10 9.- SOPORTE PARA SOSTENER UTILES DE ESCRIBIR.

Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva, que consta de diez hojas escritas a máquina por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 6 de Noviembre de 1969

CARLOS FERNANDEZ CANDELAS
P.F.



Escala variable

Madrid, 6 Noviembre 1969

CARLOS FERNANDEZ GONZALEZ