



184729

30 NOV. 1914

de papel enrollada, por medio de un método adecuado, alrededor de la mina, que se desenrolla progresivamente, a medida del desgaste de la mina;

5 c) los lapiceros que constituyen las mismas minas, sin envoltura especial pero cubiertas de barniz al exterior;

d) las minas que son introducidas en una camisa de madera, de bakelita, de metal, etc. cuyas minas son fácilmente sustituibles.

10 Estos procedimientos, particularmente los de los puntos a) y b), presentan numerosos inconvenientes y, sobre todo, suponen un gran consumo de madera de buena calidad (cedro, tilo, chopo, ecc.), o de papeles especiales, que dan al propio tiempo una gran cantidad de residuos. Igualmente su fabricación necesita una serie entera de operaciones costosas, cerca
15 de 18-20, que requieren unos instrumentos complicados y mucha mano de ópera, además de mucha fuerza motriz.

Además, a causa del secado de la madera o de las dimensiones no muy precisas del diámetro del canal en el cual es introducida la mina, o a causa del defectuoso encolado, o a
20 causa del defectuoso envolvimiento de la faja de papel, la mina está muchas veces sujeta a roturas, sea en el interior del lapicero, sea en la extremidad, o bien cae o se desliza del interior del lapicero y a menudo, por una simple caída del lápiz, la mina del interior se rompe.

25 Por otra parte, para la fabricación de rodillos o de cilindros revestidos, utilizados particularmente en la industria textil y tipográfica, existen actualmente diversos proce-



30

dimientos: por inmersión, por presión, por el revestimiento forzado del material de forro sobre los rodillos o cilindros o por encolado. Sin embargo, todos estos procedimientos presentan inconvenientes técnicos, además de una serie de operaciones y numerosa y costosa mano de obra.

El objeto de la presente invención lo constituye un procedimiento y un dispositivo que permiten la fabricación, sea de lapiceros, sea de rodillos y cilindros revestidos, utilizados particularmente en la industria textil y tipográfica, por un procedimiento tan simple como poco costoso y que, al mismo tiempo, evita todas las desventajas e inconvenientes de los procedimientos arriba indicados, utilizados hasta ahora.

El procedimiento conforme a la presente invención consiste en el hecho que para construir la envoltura de la mina del lapicero, respectivamente el forro de los rodillos y cilindros, se utiliza un material cualquiera adecuado a tal procedimiento, que puede ser conformable en determinadas condiciones de temperatura y/o de presión, constituido por una o más sustancias, en estado de mezcla y/o de combinación, con o sin aglutinante, que es introducido por uno o más orificios de entrada en un dispositivo de forma adecuada, donde se une o se aplica, sobre o alrededor de la o de las minas, que están en forma rígida, o sobre o alrededor de los materiales de las minas; o respectivamente sobre o alrededor de los rodillos o de los cilindros a revestir en forma rígida; o sobre o alrededor de los que forman los rodillos o cilindros, que, a su vez, son introducidos también en el dispositivo en la misma o



en cualquier otra dirección respecto al material, por el mismo u otros orificios de entrada del mismo dispositivo y el o los lapiceros formados, respectivamente, los rodillos o cilindros forrados, son luego evacuados del susodicho dispositivo por uno o más orificios de salida.

Las minas rígidas, o el o los materiales de las minas, respectivamente, los rodillos o los cilindros en forma rígida o el material de los rodillos o de los cilindros y/o el o los materiales de la envoltura de los lapiceros, respectivamente, el o los forros de los rodillos o de los cilindros, son conducidos y/o guiados; lo mismo antes que entren en el dispositivo que en el interior del dispositivo y, también, a veces, después de su salida del dispositivo, por medio de uno o más canales de guía y/o, indiferentemente, cualquier pieza u órgano adecuado.

La envoltura de la mina del lapicero, respectivamente, el revestimiento del rodillo o cilindro, recibe la forma y las dimensiones deseadas al pasar por los orificios de salida adecuados, o por uno o por varios órganos adecuados de formación y de dimensionado, fijos o móviles (toberas), adaptados a los orificios de salida.

Las materias destinadas a constituir la envoltura de la mina del lapicero, respectivamente, el forro de los rodillos o de los cilindros, como los materiales de las minas y de los rodillos o cilindros, son, en determinados casos, previamente homogeneizados por medio de uno o más órganos homogeneizadores, instalados en el punto del dispositivo



donde la naturaleza de los materiales lo requiera.

Los materiales destinados a constituir la envoltura de la mina del lapicero, respectivamente, el forro de los rodillos o de los cilindros, son aplicados sobre o alrededor de la mina, respectivamente, del rodillo o del cilindro, entera o solamente parcialmente y/o sobre una cierta porción longitudinal o transversal de los mismos.

Los materiales constituyentes de la envoltura de la mina del lapicero, respectivamente, el forro del rodillo o cilindro, se aplican sobre o alrededor de una o más minas, respectivamente, de uno o más rodillos o cilindros, instalados indiferentemente en relación mutua, en el contenido del mismo lapicero, respectivamente, del mismo forro del rodillo o del cilindro.

La envoltura de la mina del lapicero, respectivamente, el forro del rodillo o del cilindro, está constituida en ciertos casos de diversos materiales o de diversas calidades o colores de materiales que son introducidos y/o aplicados sobre o alrededor de las minas, respectivamente, sobre o alrededor de los rodillos y cilindros, por una guía, combinación y/o una sucesión predeterminada de los materiales de la composición.

Una variación de este procedimiento está constituida por el hecho de que el o los materiales de la envoltura de la mina del lapicero, respectivamente, el o los materiales del forro de los rodillos o de los cilindros, se unen, con y/o se aplican sobre o alrededor de la mina en forma ri-



gida, o del material de la mina, respectivamente, con y/o se aplican sobre o alrededor del rodillo o del cilindro rígido o del material de los rodillos o cilindros antes de entrar en el dispositivo.

5 Otra variación de este procedimiento es que los susodichos materiales que constituyen la envoltura de la mina de los lapiceros, respectivamente, el forro de los rodillos o de los cilindros, se unen, con y/o se aplican sobre o alrededor de la mina en forma, rígida o del material de la mina, respectivamente con, y/o se aplican sobre o alrededor del rodillo o del cilindro rígido o del material de los rodillos o cilindros después de la salida del dispositivo.

10 En ciertos casos, es necesario instalar entre las minas rígidas o el material de las minas respectivamente, los rodillos o cilindros rígidos o del material de los rodillos o cilindros, piezas u órganos, fijos o movibles, adecuados, de separación, que sirven eventualmente también para la unión de las minas entre sí, respectivamente, de los rodillos o cilindros entre sí así como también para la compresión y/o la interrupción del material de la envoltura de la mina del lapicero, respectivamente, del forro de los rodillos o cilindros.

25 Igualmente, tanto en el dispositivo, como en el o los orificios de salida, como también en el o los órganos de formación y de dimensionado (toberas) están previstos en ciertos casos órganos o dispositivos adecuados, reguladores y/o eliminadores de la presión. Estos órganos o estos dispositi-

- 7 -
30 NOV 1911

vos son aplicados solamente a los órganos arriba mencionados cuando la regulación y/o la eliminación de la presión es necesaria.

5 En ciertos casos es igualmente necesario que las minas rígidas, respectivamente, los rodillos o los cilindros rígidos estén cubiertos o protegidos por un material adecuado, antes de su fabricación, respectivamente, de su revestimiento, lo que asegura la adherencia del material de la cubierta a la mina, respectivamente, del material de forro al rodillo o cilindro.

10 Queda bien entendido que la fabricación de los lapiceros, respectivamente, el forrado de los rodillos o cilindros puede ser efectuada por operación continua o discontinua.

15 En su caso se pueden fabricar varios lapiceros, respectivamente, forrar varios rodillos o cilindros de una vez con el mismo dispositivo, pudiendo tener diversas formas, dimensiones y calidades que pueden salir simultanea o sucesivamente de diversos orificios de salida de este dispositivo.

20 Además, otra variación de este procedimiento consiste en la fabricación de envolturas de las minas de lapicero, respectivamente, de forros de rodillos o cilindros, separadamente, integralmente o parcialmente con tal procedimiento y de unirlos con las minas de forma rígida, o con los materiales de las minas, respectivamente, con los rodillos o
25 los cilindros rígidos o en forma de materiales por un método adecuado, fuera del dispositivo dentro del cual son fabrica-



dos.

El dispositivo de la presente invención está constituido esencialmente por un órgano de forma adecuada, dotado de uno o más orificios de entrada, colocados en la misma o diversa dirección, teniendo la misma o diversa sección, diámetro, forma y/o dimensiones, para la introducción del o de los materiales destinados a la o a las envolturas de la o de las minas de los lapiceros, respectivamente, para el o los forros del o de los rodillos o cilindros y para la introducción de las minas en forma rígida, o del o de los materiales de las minas de los lapiceros, respectivamente, de los rodillos o de los cilindros rígidos o en forma de material a forrar; así como con uno o más orificios de salida para la evacuación de los lapiceros fabricados o de las envolturas de los mismos, respectivamente, de los rodillos o de los cilindros revestidos, o del revestimiento de los últimos.

Este dispositivo está previsto de uno o más órganos de guía y/o de conductos adecuados para las minas en forma rígida, o para los materiales de las minas, respectivamente, para los rodillos o los cilindros rígidos o en forma de materiales; y/o para el o los materiales de la o de las envolturas de las minas de los lapiceros, respectivamente para el o los materiales forrados de los rodillos o cilindros.

En ciertos casos, unos órganos y/o piezas adecuadas, para la conformación y/o el dimensionado (tobera) de la o de las susodichas envolturas de las minas de los lapiceros, respectivamente, del o de los forros de los rodillos o cilindros,



están adaptados o aplicados al orificio o a los orificios de salida del dispositivo.

5 Igualmente, el o los orificios de entrada, como también el o los orificios de salida o el o los órganos de conformación y/o de dimensionado (tobera) al igual de los órganos de guía y/o de conducción, están provistos de piezas u órganos adecuados de presión, centrado, regularización y/o de fijado.

10 Este dispositivo está provisto, en ciertos casos, según del material utilizado, de uno o más órganos de amasado y/o de mezcla homogénea para el o los materiales que deben constituir la envoltura de las minas de los lapiceros, respectivamente, el forro de los rodillos o cilindros así como para las minas y los rodillos o cilindros en forma de materiales, esto en el caso en que la naturaleza de los mate-
15 riales necesite una operación semejante de mezcla o de homogeneización.

20 Las minas rígidas o los materiales de las minas, respectivamente, los rodillos o los cilindros rígidos o en forma de materiales son introducidos en este dispositivo, en ciertos casos, provistos de piezas u órganos adecuados, como por ejemplo: arandelas, bobinas, tubos, etc. fijos o movibles, que pueden servir como órganos: de separación, y eventualmen-
25 te, de unión de las minas entre sí, respectivamente, de los rodillos o cilindros entre sí; así como de compresión y/o de interrupción del material de la envoltura de las minas, respectivamente, del forro de los rodillos o cilindros.



Queda bien entendido que el procedimiento arriba indicado es aplicable al dispositivo susodicho, igual que este dispositivo es aplicable al mencionado procedimiento.

5 Por este procedimiento y este dispositivo se pueden fabricar lapiceros, respectivamente, revestir rodillos o cilindros cuyas envolturas, respectivamente, cuyos forros están constituidos por diversas calidades o colores de materiales mezclados entre sí o separados en tramos longitudinales y/o transversales.

10 El dibujo adjunto representa en forma esquemática y a título de ejemplo puramente ilustrativo, un dispositivo para la fabricación de lapiceros, conforme a la invención. Tal dispositivo es también un ejemplo puramente ilustrativo del dispositivo para el forrado de los rodillos o cilindros, sobre todo para la industria textil y tipográfica con la sola distinción de que la mina o las minas representadas en este dibujo están reemplazadas por los rodillos o cilindros y de que el material que sirve de envoltura de la mina del lapicero o de los lapiceros es sustituido por el material del forro de los rodillos o cilindros, bien entendido, respetando las debidas proporciones.

15 Queda bien entendido que este dibujo esquemático, que se da solamente a título de ejemplo, no perjudica ni limita bajo cualquier forma y en cualquier manera, el objeto de la presente invención y las reivindicaciones anejas.

25 La figura 1 representa una sección longitudinal de un dispositivo para la fabricación de lapiceros, respecti-



5

vamente, rodillos y cilindros revestidos conforme a la invención y a los órganos anexos, que no forman parte de la invención, que pueden variar o ser sustituidos por cualquier otro medio, método, disposición, dispositivos u órgano adecuado a esta invención.

10

La figura 2 representa una sección frontal de un órgano amasador y/o de homogeneización del material o de los materiales destinados a formar la envoltura de la mina, respectivamente, el forro del rodillo o del cilindro, así como las minas, respectivamente, los rodillos y cilindros en forma de materiales.

15

En la figura 1, 1 representa la mina en la envoltura del lapicero; 2 representa la mina en el órgano de introducción y de guía de la mina antes de la entrada en la envoltura; 3 representa la envoltura, es decir, el material de la envoltura del lapicero teniendo en su centro la mina en forma de lapicero; 4 representa el orificio de salida, respectivamente, el órgano de conformación y de dimensionado (tobera) que está adaptado al orificio de salida, de donde sale la envoltura y la mina en forma de lapicero; 5 representa la arandela (tuerca) de centración y de fijación de la "tobera", al orificio de salida del dispositivo; 6 representa el dispositivo propiamente dicho; 7 representa el órgano de introducción y de guía de la mina; 8 representa la arandela (tuerca) de centración y de fijación de la pieza de introducción y de guía

20

25



de la mina del dispositivo ; 8 representa un dispositivo de tornillo sin fin, que empuja el material de la envoltura en el dispositivo propiamente dicho; 9 representa el tornillo sin fin; 10 representa el órgano de amasado y de homogeneización del material de la envoltura, respectivamente, del forro, representado en sección frontal en la figura 2; 11 representa una parte del dispositivo para la introducción automática de las minas en el órgano de introducción y de guía de la mina; 12 representa la mina que está destinada a ser empujada en el órgano de introducción y de guía de la mina 6 por medio del dispositivo automático de introducción de las minas; 13 representa las minas; 14 representa la pieza de empuje de las minas; 15 representa el resorte de empuje del dispositivo 14; 16 representa la pieza de unión, que une el órgano 6 con el órgano 11.

Es evidente que, lo mismo el procedimiento que el dispositivo extremadamente simple, son susceptibles de numerosas variaciones adecuadas de ejecución, sea en cuanto se refiere a la alimentación, sea para la introducción y/o la guía de las minas, respectivamente, de los rodillos, de los cilindros y de los materiales destinados a formar la o las envolturas de las minas, respectivamente, el o los revestimientos de los rodillos o de los cilindros; y sea en cuanto se refiere a la dirección de la introducción de éstos, sea la salida de los lapiceros, respectivamente, de los rodillos o cilindros forrados.

Igualmente, queda bien entendido que los lapiceros así fabricados, respectivamente, los rodillos o cilindros

30



así forrados, pueden ser sometidos a cualquier operación, por ejemplo, de corte y/o de separación, de impresión, de impregnación, de barnizado, de acabado, de afilado, de embalaje, etc. adecuadas a dicho procedimiento y a dicho dispositivo.

5 De otra parte, es igualmente evidente que todas estas ejecuciones mencionadas, pueden ser automatizadas y/o sincronizadas de un modo adecuado a este procedimiento y a este dispositivo.

----- N O T A -----

10 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, son los siguientes:

15 1º. Un procedimiento para la fabricación de lapiceros y de rodillos o cilindros revestidos, los últimos sobre todo para la industria textil y tipográfica, caracterizado por el hecho de que, para formar la envoltura de la mina de los lapiceros, respectivamente, el revestimiento de los rodillos y cilindros, se utiliza cualquier material adecuado a este procedimiento, que puede ser conformable en ciertas
20 condiciones de temperatura y/o de presión, constituido por una o más sustancias en estado de mezcla y/o de combinación con o sin aglutinante, que es introducido por uno o más orificios de entrada en un dispositivo de forma adecuada, donde



se une o se aplica sobre o alrededor de la o de las minas, que están, sea en forma rígida o en forma de materiales de minas, respectivamente, sobre o alrededor de los rodillos o cilindros en forma rígida o en la de materiales a revestir que a su vez, son introducidos en el dispositivo también en la misma dirección, o en cualquier otra dirección respecto al material, por el mismo o por otros orificios de entrada del mismo dispositivo y el o los lapiceros fabricados, respectivamente, los rodillos o los cilindros revestidos son luego evacuados de dicho dispositivo por uno o más orificios de salida.

2º. Un procedimiento para la fabricación de lapiceros y de rodillos o cilindros revestidos, los últimos, sobre todo, para la industria textil y tipográfica, conforme a lo reivindicado en el punto 1º., caracterizado por el hecho de que, las minas en forma rígida, o el o los materiales de las minas; respectivamente los rodillos o los cilindros en forma rígida el material de los rodillos o de los cilindros, y/o los materiales de la envoltura de los lapiceros, respectivamente, el o los revestimientos de los rodillos o cilindros, son conducidos y/o guiados, lo mismo antes de que entren en el dispositivo, que en el interior del dispositivo y también, a veces, después de la salida del dispositivo, por medio de uno o más canales de guía y/o por medio de cualquier pieza u órgano adecuado.

3º. Un procedimiento para fabricar lapiceros y rodillos o cilindros revestidos, estos últimos, especialmente para la industria textil y tipográfica, según los puntos 1º. y



2 caracterizado por que la envoltura de la mina del lapicero, respectivamente, el revestimiento del rodillo o del cilindro, recibe la conformación y las dimensiones deseadas al pasar por los orificios de salida adecuados o por uno o más órganos adecuados de conformación y de dimensionado, fijos o movibles, (toberas) adaptados a los orificios de salida.

4º. Un procedimiento para la fabricación de lapiceros y de rodillos o cilindros revestidos, los últimos, sobre todo, para la industria textil y tipográfica, conforme a los puntos 1º.-3º., caracterizado por el hecho de que los materiales destinados a formar la envoltura de la mina del lapicero, respectivamente, el forro de los rodillos o cilindros, como también los materiales de las minas de los rodillos o cilindros, son en ciertos casos previamente homogeneizados por medio de uno o más órganos homogeneizadores, instalados en el punto del dispositivo donde la naturaleza de los materiales lo haga necesario.

5º. Un procedimiento para la fabricación de lapiceros y de rodillos o cilindros revestidos, los últimos, sobre todo, para la industria textil y tipográfica, conforme a los puntos 1º.-4º., caracterizado por el hecho de que los materiales destinados a formar la envoltura de la mina de los lapiceros, respectivamente, el forro de los rodillos o de los cilindros, son aplicados sobre o alrededor de la mina, respectivamente, del rodillo o del cilindro, íntegramente o solamente parcialmente y/o sobre una cierta porción longitudinal o transversal de ellos.

6º. Un procedimiento para la fabricación de lapiceros y de rodillos o cilindros revestidos, los últimos, so-



bre todo, para la industria textil y tipográfica, conforme a los puntos 1^º.-5^º., caracterizado por el hecho de que los materiales que constituyen la envoltura de la mina del lapicero, respectivamente, el revestimiento del rodillo o cilindro se aplican sobre o alrededor de una o más minas, respectivamente, de uno o más rodillos o cilindros, instalados no importa cómo, en relación mutua, en el contenido del mismo lapicero, respectivamente, del mismo revestimiento del rodillo o cilindro.

7^º. Un procedimiento para la fabricación de lapiceros y rodillos o cilindros revestidos, los últimos, sobre todo, para la industria textil y tipográfica, conforme a los puntos 1^º.-6^º., caracterizado por el hecho de que, la envoltura de la mina del lapicero, respectivamente, el forro del rodillo o cilindro, está constituida en ciertos casos de diversos materiales o de diferentes calidades introducidos y/o aplicados sobre o alrededor de las minas, respectivamente, sobre o alrededor de los rodillos o cilindros, por una guía, combinación y/o una sucesión predeterminada de los materiales componentes.

8^º. Un procedimiento para la fabricación de lapiceros y de rodillos o cilindros revestidos, los últimos, sobre todo, para la industria textil y tipográfica, conforme a los puntos 1^º.-7^º., en una variante, caracterizado por el hecho de que el o los materiales de la envoltura de la mina de los lapiceros, respectivamente, el o los materiales de revestimiento de los rodillos o cilindros, se unen con y/o se aplican sobre o alrede-



dor de la mina en forma rígida, o del material de la mina respectivamente, con y/o se aplican sobre o alrededor del rodillo o cilindro rígido o en forma de material antes de entrar en el dispositivo.

5 9°. Un procedimiento para la fabricación de lapiceros o de rodillos o cilindros revestidos, los últimos, sobre todo, para la industria textil y tipográfica, conforme a los puntos 1°. - 8°. , en otra variante caracterizada por el hecho de que, los materiales que constituyen la envoltura de las
10 minas de los lapiceros, respectivamente, el forro de los rodillos o cilindros se unen con, y/o se aplican sobre o alrededor de la mina en forma rígida, o del material de la mina, respectivamente, con y/o se aplican sobre o alrededor del rodillo o cilindro rígido o en forma de materiales después de
15 la salida del dispositivo.

10° . Un procedimiento para la fabricación de lapiceros y de rodillos o cilindros revestidos, los últimos, sobre todo, para la industria textil y tipográfica, conforme a los puntos 1°. - 9°. , caracterizado por el hecho de que, en ciertos casos, es necesario instalar entre las minas rígidas o el
20 material de las minas, respectivamente, los rodillos o cilindros rígidos o en forma de materiales, piezas u órganos, fijos o movibles, adecuados, de separación, que sirven eventualmente también para la unión de las minas, entre sí, respectivamente,
25 de los rodillos o cilindros entre sí, así como para la compresión y/o la interrupción del material de la envoltura de las minas de los lapiceros, respectivamente, del forro de los ro-



dillos o cilindros.

11°. Un procedimiento para la fabricación de lapiceros y de rodillos o cilindros revestidos, los últimos, sobre todo, para la industria textil y tipográfica, conforme a los puntos 1°. - 10°. , caracterizado por el hecho de que, sea el dispositivo, sea el o los orificios de salida, sea el o los órganos de conformación y de dimensionado (tobera) están provistos en ciertos casos de órganos o de dispositivos adecuados reguladores y/o eliminadores de presión, siendo estos órganos o estos dispositivos aplicados solamente a las piezas susodichas cuando la regularización y/o la eliminación de presión es necesaria.

12°. Un procedimiento para la fabricación de lapiceros y de rodillos o cilindros revestidos, los últimos sobre todo, para la industria textil y tipográfica, conforme a los puntos 1°. - 11°. , caracterizado por el hecho de que, en ciertos casos es necesario que las minas rígidas, respectivamente, los rodillos o cilindros rígidos, estén cubiertos o protegidos por un material adecuado, antes de su fabricación respectivamente, de su revestimiento asegurando esto la adherencia del material de la envoltura a la mina, respectivamente, del material de forro al rodillo o al cilindro.

13°. Un procedimiento para la fabricación de lapiceros y de rodillos o cilindros revestidos, los últimos, sobre todo, para la industria textil y tipográfica, conforme a los puntos 1°. - 12°. , caracterizado por el hecho de que la fabricación de los lapiceros, respectivamente, el forrado de los



rodillos o cilindros puede hacerse por una operación continua.

14°. Un procedimiento para la fabricación de lapiceros y de rodillos o cilindros revestidos, los últimos, sobre todo, para la industria textil y tipográfica, conforme a los puntos 1°. - 13°. , caracterizado por el hecho de que, la
5 fabricación de los lapiceros, respectivamente, el forrado de los rodillos o cilindros puede ser hecho por operación discontinua.

15°. Un procedimiento para la fabricación de lapiceros y de rodillos o cilindros revestidos, los últimos, sobre todo, para la industria textil y tipográfica, conforme
10 a los puntos 1°. - 14°. , caracterizado por el hecho de que, en ciertos casos, se fabrican varios lapiceros, respectivamente, varios rodillos o cilindros de una vez con el mismo dispositivo, que pueden tener diversa forma, dimensiones y calidades,
15 que pueden salir simultánea o sucesivamente de los diversos orificios de salida de este dispositivo.

16°. Un procedimiento para la fabricación de lapiceros y de rodillos o cilindros revestidos, los últimos, sobre todo, para la industria textil y tipográfica, conforme a
20 los puntos 1°. - 15°. , en otra variante caracterizada por el hecho de que, las envolturas de las minas de los lapiceros, respectivamente, los forros de los rodillos o cilindros, son fabricados separadamente, integral o parcialmente por este procedimiento y se unen con las minas en forma rígida, respecti-
25 vamente, con los rodillos o cilindros rígidos o en forma de materiales fuera del dispositivo, en el cual son fabricados.

17°. Un procedimiento para la fabricación de la-



píceros, de rodillos y de cilindros revestidos, estos últimos, sobre todo, para la industria textil y tipográfica.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, ilustrado en el dibujo que se acompaña y para los fines que se han especificado.

5

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

Madrid a 30 NOV. 1948

P. A.

Alberto de Elizaburu
For Podes