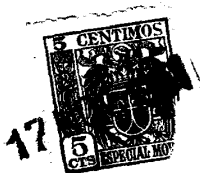


200509

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

200509



PATENTE DE INVENCION

por 20 años por

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MINAS DE VARIOS COLO-
RES PARA LAPICEROS", que se solicita a favor de la ra-
zón social HISPANIA, S.L., de nacionalidad española ,
domiciliada en El Ferrol del Caudillo (La Coruña).

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

=====

- 5.- Se han utilizado para la fabricación de lapice-
ros infinidad de procedimientos en lo que se refiere es-
pecialmente a la fabricación de sus minas, los cuales es-
tan más o menos diferenciados en su conjunto por cuanto
el material que forma la misma es más o menos similar,
10.- pero cuando como en éste caso la mina que se trata de
fabricar es de diferentes colores y dispuestos unifor-
me y longitudinalmente en todo su conjunto la fabrica-
ción ha de ser realizada con mayor esmero , siguiendo
un procedimiento exacto para no dar lugar a irregula-
15.- ridades en la distribución de la masa de sus colores.



- Despues del presente preeliminar describiremos el procedimiento de fabricación de las minas de estos lapiceros con el mayor detalle posible, haciendo constar que se trata de uno de los muchos casos de realización práctica a que puede llegarse, ya que pueden existir variaciones en lo que afecta a las operaciones a realizar para lograr la finalidad prevista de una mina en la que los colores aparecen dispuestos en toda su longitud uniforme, regular y homogeneamente , y bien dividiendose estas en cuatro ochavas o sectores cilindricos , tres, o bien situadas las partes de forma que dos líneas secantes al cilindro lo dividan en cualquier forma en sentido longitudinal , o de otro modo pudiendo formarse incluso figuras más o menos regulares en el alma de la mina en virtud de la distribución en el cuerpo de ella de los colores o masas que la forman .
- 20.-
- 25.-
- 30.-

- Una vez elegidas las materias necesarias para constituir la mina y formada la masa de cada color por separado cada una de ellas en diferentes tolvas , se disponen por separado en su prensa correspondiente y se obtiene en la forma corriente un cilindro de cada color llamado cilindro gordo o primitivo por ser con el que despues de prensado se forma la mina ; estos cilindros gordos han de someterse a la operación de cortado en las partes en que se haya de constituir la mina , o sea en cuatro ochavas o sectores cilindricos en el caso en que sea de cuatro colores , o bien en tres sectores cilindricos, o por cortes secantes al cilindro dispuesto en la forma que se deseé vayan distribuidos los colores en la mina .
- 35.-
- 40.-
- 45.-

Esta operación del corte es esencial por cuan-

200509

- 3 -



- to de su uniformidad depende el que luego en la mina esten distribuidos uniforme y homogeneamente en su longitud todos los colores , y ello puede realizarse en operación manual , pero para facilitarla se puede utilizar una boquilla adaptada a la tolva en la que por medio de una cuchilla dirigida hacia la salida, de la forma que se desée , que corte la masa de la mina en las partes previstas, o sea ,
- 50.- dispuesta en circulo en el que si las divisiones han de ser en forma de sector cada cuchilla ocupara la posición de un radio en la posición que se desée , y y que en caso de otras diferentes disposiciones estara o vendra colocada siempre en posición de perpendicularidad a la salida de la masa para ir la cortando .
- Una vez obtenidas las partes o sectores que se desée según la disposición de las partes de la mina, pero especialmente dispuesta en cuatro sectores cilindricos u ochavas , habra de separarse cada una de estas y disponerse combinadas con las otras tres, cada una procedente de cilindros primitivos de diferente color, las cuales son trasladadas a un cilindro prensa, en el que la masa del cilindro primitivo de los diferentes colores , estan dispuestos longitudinalmente . Este cilindro-prensa en su parte inferior a de salida vendra a tener una disposición semi-cónica para dirigir la masa prensada hacia fuera por la boca de salida que sera de menor diámetro ; al ser presionada la masa que contiene éste , saldra por su orificio de salida correspondiente comprimiendose entre sí los colores pero sin mezclarse , por cuanto tiene un determinado grado de fluidez, saliendo por
- 55.-
- 60.-
- 65.-
- 70.-
- 75.-



80.- la boquilla final con el grosor deseado y no siendo necesario ya nada más que las operaciones de secado y cocido correspondientes.

Este procedimiento puede llevarse a cabo con la correspondiente maquinaria al efecto que estaría

85.- constituida por las cuatro tolvas conteniendo las masas para la mina de los diferentes colores a utilizar, cuyas tolvas darian lugar al llamado cilindro gordo o primitivo, que por medio del dispositivo de cuhillas a su salida dividiríase en las partes correspondientes, y estando prolongada y dirigida la boquilla

90.- citada en forma de conducción trasladaría a cada una de las partes u ochavas por diferente camino para juntarlas con las otras tres o varias partes necesarias para formar el cilindro gordo de diferentes colores

95.- que ha de dar lugar a la mina definitiva, y entonces éste sería conducido a la prensa cilindro citada anteriormente en la que tendría lugar el hecho de la salida de la mina convenientemente constituida de tal forma .

100.- Una vez descrito el procedimiento que nos ocupa nos queda únicamente señalar que las variaciones de manera de proceder no esenciales, y forma de maquinaria a emplear en su utilización, no desvirtuaran la finalidad del mismo que es la fabricación de minas para lapiceros constituidas por cuatro, tres o diferentes colores dispuestos uniforme y homogéneamente en la totalidad de su longitud .

N O T A

La descrita patente de invención recaerá, pues, sobre las siguientes reivindicaciones:

110.- 1.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MINAS DE VARIOS COLORES PARA LAPICEROS ", caracterizado esen-

200509

- 5 -



NOV. 1951

- 115.- cialmente porque la masa que se utilizará para la fabricación de la mina estará dispuesta en cuatro tolvas o cilindros diferentes las cuales por presión dan lugar a la formación del cilindro primitiva , llamado cilindro gordo , para la constitución de la mina, el cual es dividido en las partes deseadas longitudinalmente en operación manual o disponiendo en su salida una boquilla con cuchillas en cruz o disposición apropiada al corte que se ~~hace~~ y dispuesta perpendicularmente a la salida de la masa .
- 120.-
- 2.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MINAS DE VARIOS COLORES PARA LAPICEROS, según la anterior reivindicacion caracterizado porque una vez obtenidas las cuatro partes , sectores cilindricos u ~~obha-~~vas , de la totalidad del cilindro que hemmos llamado gordo o primitivo y utilizando una de las varias obtenidas de cada color , para lograr formar un cilindro que éste constituido por partes de cada uno de ellos , son introducidas estas en el cilindro-prensa que habrá de tener disposición semi-cónica en su boca de salida, con lo que al efectuar la presión saldrá la totalidad de la mina formada, y por cuanto la presión es homogenea en su totalidad las cuatro partes que constituyen el cilindro primitivo saldrán uniformemente y darán lugar a la mina fresca que una vez sometida a secado y correspondeiente cocido, es utilizada en la fabricación del lapicero de varios colores.
- 125.-
- 130.-
- 135.-
- 140.-

3.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MINAS DE VARIOS COLORES PARA LAPICEROS, según lo prededentemete reivindicado caracterizado porque la salida de la boquilla de cuchillas de corte o de división en par-

200509

- 6 -

10 DIC.



tes del cilindro primitivo, podrá disponerse en forma de conducciones que lleven a cada una de las partes resultantes del corte del primitivo cilindro , al llamado cilindro de presión y entonces al introducirse aquellas en el mismo y ser presionadas dan lugar a la mina de colores deseada.

4a.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE MINAS DE VARIOS COLORES PARA LAPICEROS, según todo lo reivindicado caracterizado porque la mina obtenida de este modo y debido al corte que se dé al primitivo cilindro por medio de las boquillas de corte u otro corte usual , y que dara lugar a las varias partes de aquella de disposición similar a la disposición de la referida boquilla o corte que se dé , obteniéndose de tal forma la mina con diversos colores longitudinalmente dispuestos de las formas o estructura logicamente debidas a la disposición del corte que se de usualmente o por medio de la boquilla correspondiente.

5a.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MINAS DE VARIOS COLORES PARA LAPICEROS*.

Todo tal y como queda descrito y reivindicado.

Esta memoria consta de seis hojas mecanografiada y foliadas por una sola de sus caras, conteniendo un total de ciento setenta líneas.

MADRID A 10 DE DICIEMBRE DE 1951.

P.A.

MANUEL DE ARPE.