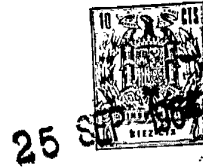


304402



303402

304.402

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por D I E Z años

en España, a favor de la firma MONTURAS Y FORNITURAS, S. A., entidad española, residente en Barcelona c/. Maspons y Labros nº 22; cuya patente tiene por objeto:

«PROCEDIMIENTO PARA RELACIONAR DE MODO RELATIVO, PIEZAS AXIALMENTE MOVILES DE ESTUCHES MECANICOS».

- - - - -

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

5. La presente invención se refiere a un estuche mecánico para productos para pintar los labios, constituido por un soporte para la barra de carmín, dispuesto en forma deslizante en un cuerpo cilíndrico que presente al menos, una ranura longitudinal,

304402



- a través de la cual, un tetón sobresale del costado o lado del citado cuerpo, alrededor del cual un manguito presentando una ranura preferentemente helicoidal, está dispuesta de manera que puede girar pero no puede deslizar; el tetón del soporte se aloja en la ranura, de suerte que cuando se hace girar el manguito con relación al cuerpo principal tubular, el soporte es desplazado hacia el interior o hacia el exterior, según el sentido de rotación,
5. estando el cuerpo principal prolongado por abajo, por un pie que presenta un collar redondo, contra el cual el borde inferior del manguito fileteado puede ser aplicado, estando circundado el citado pie por una sortija de soporte, fijado sobre él,
10. por ejemplo ajustadamente para recibir una funda o capuchón cerrado por arriba.
15. Hasta el presente, los estuches de rojo para labios, de éste género, han sido fabricados en dos grupos separados independientes, un grupo conteniendo el soporte o cazoleta, el cuerpo tubular con ranura longitudinal y la funda con ranura helicoidal,
20. éstas tres piezas están habitualmente fabricadas en material sintético, pero la parte en material sintético del manguito con ranura helicoidal, es con frecuencia rodeada por una envolvente metálica fija y un cuerpo que comporta el anillo soporte y el estuche exterior sirve por lo general de elemento decorativo, éstas dos piezas están fabricadas en
- 25.

25 SEP. 1964



304402

metal, después el anillo soporte toma forma de un manguito cerrado por abajo.

- 5. El primer grupo en el cual la barra o lápiz de labios está colocado, es vendido independientemente como recambio, que es seguidamente colocado en el segundo grupo, el grupo decorativo, relacionando el pié del manguito en el anillo soporte, Para proteger el rojo de labios, habitualmente se coloca alrededor del mango con ranura helicoidal del recambio,
- 10. una envolvente protectora particular, fabricada con preferencia en material sintético, que es tirado cuando el recambio es colocado en el grupo decorativo. La envolvente protectora particular tiene como resultado que el recambio es utilizado en gran
- 15. escala sólomente sin el grupo decorativo.

Pero la fabricación de un estuche de rojo de labios del tipo mencionado es relativamente costoso, lo que es debido en parte a un gran número de piezas individuales que deben ser fabricadas independientemente, las unas en relación con las otras y en parte al hecho que el ensamblado de diversas piezas necesitan un trabajo relativamente largo que no puede ser efectuado o que no puede serlo nada más que en su parte mecánica.

- 20.
- 25. El hecho es que era necesario hasta el presente el provéer el manguito ranurado de un collarín exterior, que ajuste por encima del borde del manguito fileteado o en una ranura interior redonda de la



parte superior de ésta, lo que obligada a comprimir al manguito ranurado para impedir el desplazamiento longitudinal del manguito con ranura helicoidal, en relación con el manguito ranurado, ha contribuido mucho a causar los inconvenientes precitados.

5.

La invención crea un estuche de rojo de labios, de tipo indicado, cuyas piezas separadas están conformadas de manera que los gastos de fabricación pueden ser muy disminuidos en relación con los gastos de fabricación de estuches de rojo de labios al mismo precio o a un precio inferior al establecido hasta aquí por la sólo fabricación de recambio provisto de una envolvente protectora.

10.

15.

Conforme a la invención, éste resultado es obtenido por el hecho de que el manguito con ranura helicoidal comporta inferiormente un collarín exterior, y que el anillo de soporte presenta superiormente un reborde saliente hacia el interior, que se engancha por encima del collarín y cuyo diámetro interior es más pequeño que el diámetro exterior del manguito con ranura helicoidal, inmediatamente por encima de éste collarín.

20.

25.

Se obtiene así el resultado de que el manguito de ranura helicoidal, es mantenido de modo que pueda girar, pero no deslizar por el manguito ranurado, sólomente por el anillo de soporte en cooperación con el apoyo de pie; el collarín exterior mencionado arriba del manguito ranurado puede ser evitado.



25

- 3004-2
- Esto dá lugar en parte a una disminución importante de gastos de fabricación del manguito ranurado, cuyo collarín anterior tiene no sólomente una forma relativamente complicada, pero exigía asimismo un desmoldeo lento, de manera que el número de manguitos ranurados fabricados por unidad de tiempo, era relativamente débil, en parte por el hecho de que el montaje puede hacerse mucho más rápido que hasta
5. ahora, porque la funda de ranura helicoidal según
10. la invención puede estar dispuesta directamente por debajo en el manguito ranurado, lo que hace que el anillo de soporte puede estar ensartado por debajo de la funda de ranura helicoidal para apresar con el pie el manguito ranurado.
15. Este montaje es tan sencillo que puede ser efectuado sin dificultad a máquina, lo que constituye también a disminuir el precio de costo.
- Para asegurar que el anillo de soporte no impida la rotación de la funda con ranura helicoidal, en
20. relación con el manguito ranurado, puede ser racional dar al collarín de la funda, un diámetro exterior más pequeño que el diámetro interior del anillo de soporte con el exterior del collarín, es por lo menos igual al diámetro del pié de apoyo.
25. Habitualmente es deseable que el intervalo entre la funda de ranura helicoidal y el manguito ranurado esté cubierto superiormente con el fin de que la masa del rojo de labios no pueda llegar a éste



304402

intervalo, haciendo así más difícil la rotación del manguito ranurado y de la funda de ranura helicoidal uno en relación con el otro. Para obtener éste resultado, era necesario hasta el presente proveer a la

5. funda de ranura helicoidal de una envolvente exterior en metal, la cual cubría a dicha abertura. Esta envolvente está colocada alrededor de la funda con ranura helicoidal, después que ésta ha sido emplazada alrededor del manguito ranurado, lo que aumenta considerablemente el precio de costo del estuche de rojo de labios y del recambio. Por otra parte, ésta envoltura no era considerada hasta el presente como necesaria, tanto por razones prácticas como por razones estéticas y era suprimido de los estuches más sencillos de rojo para labios, como por ejemplo, los destinados a usos medicinales.
- 10.
- 15.

Pero conforme a la invención, es posible y por regla general, muy racional evitar ésta envoltura sin aumentar el precio de costo, cuando la propia ranura helicoidal presenta superiormente un reborde saliente hacia el interior que se ajusta por encima del borde superior del manguito ranurado y cuyo diámetro interior es más grande que el diámetro exterior del soporte y después más pequeño que el diámetro exterior del manguito ranurado. La utilización de un reborde saliente hacia el interior de ésta clase, es posible de que no es necesario de un collarín exterior previsto en el manguito hendido esté en po-

- 20.
- 25.

304402



- sesión con la funda fileteada, de manera que ésta última pueda ser provista de tal reborde sin que éste necesite para su fabricación moldes que presenten evidentes particularidades y sin causar un desmoldeo difícil, si bien el reborde no causa aumento de precio de costo. Por otra parte, puede ser ventajoso el que la ranura helicoidal de la funda o en el caso de que ésta funda presente dos o más ranuras, es más corriente, que cada una de éstas ranuras tenga una entrada del mismo tamaño que el diámetro de la funda con ranura helicoidal.
- 5.
- 10.

- Hasta el presente, se ha utilizado para la funda con ranura helicoidal una hélice con paso relativamente grande, de manera que el soporte o cazoleta se encuentra desplazada mediante una sola vuelta del manguito ranurado en relación con la funda de ranura helicoidal de su posición superior. El paso de la hélice utilizada hasta ahora ha sido escogida por razones de técnica en el moldeo porque la funda de ranura helicoidal relativamente débil no presenta refuerzo, y es por lo que no podía soportar grandes esfuerzos de desmoldeo que se producían cuando se utilizaba una hélice con pasos más pequeños.
- 15.
- 20.

- Pero una hélice con grandes pasos obliga a tener una fuerza relativamente grande para el desplazamiento del fondo del estuche y es por lo que la ranura debe presentar tanto superior como inferior,
- 25.

374402

25 SEP 1966



una prolongación relativamente corta sin paso o inclinación, con el fin de que no pueda producirse un atornillamiento excesivo. Por otra parte, éstas prolongaciones ocasionan un aumento de precio en los moldes y una prolongación de tiempo en el moldeo.

5.

En el estuche de rojo para labios según la invención, el collarín de la funda con ranura helicoidal asegura, por el contrario, un espesor suficiente para poder utilizar el paso menos grande que el mencionado más arriba de la ranura, lo que presenta para la usuaria la ventaja que se obtiene un mejor control de la salida de la pintura de labios, después de que una fuerza menor debe ser ejercida. Esta última característica presenta para el fabricante

10.

la ventaja de que las prolongaciones de las ranuras mencionadas anteriormente y el aumento de precio ocasionado por ellos son superiores.

15.

Otra disminución del precio de costo puede obtenerse cuando se cuida de que el manguito fileteado tenga el mismo espesor por toda su longitud por encima del pie, lo que implica doble gastos de moldeo y es posible de hecho que ningún collarín exterior sea exigido en el manguito ranurado.

20.

Este manguito comporta habitualmente dos hendiduras y hasta ahora sólo una de ellas era abierta bajo la abertura del collarín exterior, mientras que la otra ser terminaba un poco por debajo del collarín exterior. Por otra parte, hasta el presente, las dos

25.

304402

25



- hendiduras previstas alrededor de las prolongaciones superiores de la ranura de la funda estaban provistas de hendiduras laterales cuando entraban en las prolongaciones superiores de la ranura de la funda, de manera que éstas ranuras laterales impedían un atornillado excesivo. Esta forma de hendidura tenía como consecuencia de que era necesario hasta el presente utilizar moldes comportando piezas amóviles lateralmente, es decir moldes relativamente costosos que originaban un desmoldeo lento.
5. Conforme a la invención, es por el contrario racional que las dos hendiduras desemboquen libremente por el borde superior del manguito ranurado. Esto es posible, ya que el manguito ranurado no necesita ningún collarín exterior y tiene como resultado que las hendiduras pueden ser hechas por medio de partes fijas dispuestas sobre el del molde, lo que proporciona un molde poco costoso y permite un desmoldeo rápido, y como consecuencia disminuye notablemente el precio de costo del manguito ranurado.
10. Por otra parte, la base del estuche puede ser introducida directamente en el manguito ranurado siendo una operación fácil de efectuar mecánicamente, mientras que hasta el presente la base debí ser adaptada en el manguito ranurado, operación en la cual se invertía mucho tiempo y que no podía ser efectuada nada más que a mano.
15. 20. 25.

25 SEP.



304402

- Otra forma de reducción de precio de costo, puede ser obtenida por el hecho de que todas las piezas, y no sóloamente el grupo de recambio, son fabricadas en material sintético, ya que tanto el
5. estuche exterior como el anillo de soporte, cuando están fabricados en material sintético, pueden ser productos a un precio de fabricación inferior al de las piezas correspondientes en metal. De hecho, el bello aspecto exterior del metal es suprimido,
10. pero puede ser compensado oponiendo un revestimiento metálico exterior en el estuche y en el anillo de soporte. Esto, por ejemplo puede hacerse por condensación de un metal vaporizado al vacío, lo que es relativamente más costoso. Por éste procedimiento,
15. se obtiene bien una capa metálica extremadamente delgada, cuya resistencia puede ser aumentada por un revestimiento de barniz, éste procedimiento puede ser aplicado en unión de las piezas correspondientes fabricadas en metal.
20. Puede ser igualmente ventajoso colocar un revestimiento metálico en la pieza con ranura helicoidal de manera que reciba el mismo aspecto exterior que las fundas provistas de una envolvente metálica, pero que pueda ser fabricada a un precio notablemente inferior.
- 25.

Una forma de realización de un estuche de rojo de labios, según el invento, es ilustrado con la ayuda de los dibujos adjuntos, en los cuales:



Las figuras 1ª a 5ª, muestran en sección longitudinal las diversas piezas que integran el estuche propuesto.

5. La figura 6ª, presenta un corte longitudinal-vertical del estuche de rojo para labios.

La figura 7ª, muestra en corte transversal según la línea II-II de la figura 1ª.

10. El estuche de rojo para labios representado está constituido por un soporte o cazoleta -1- alojado en el manguito ranurado -2- presentando una pieza de pie -3- una funda con ranura helicoidal -4-, un anillo de soporte -5- y un estuche exterior -6-.

15. La base -1- está constituida por una pieza cilíndrica -7- presentando una pared media -8- con un agujero central -9- que sirve para salida del aire fuera de la colocación de la barra de carmín.

Las nervaduras longitudinales -10-, están dispuestas en el interior de la base, por encima del fondo -8-, para fijar la barra de carmín.

20. Por otra parte, la base -1- comporta en el exterior de su parte cilíndrica -7- dos espolones cilíndricos -15-, salientes diametralmente.

25. El manguito ranurado -2- está constituido por una parte cilíndrica de pared delgada -12-, que es prolongada en la pared lateral inferior -13-, por una pieza de base -3-, cuya pared es un poco más gruesa que la parte cilíndrica -12- de manera que se forma un apoyo -17- entre el pié -13- y la parte



1402 25

5. -12-. Dos hendiduras longitudinales diametralmente opuestas -14- son practicadas en la parte cilíndrica sobre toda la longitud de ésta, desembocando en su borde superior. Los tetones -15- de la base -1- se alojan respectivamente en las dos hendiduras -14-.

10. La funda de ranura helicoidal -4- presenta una pared cilíndrica -15- cuyo diámetro interior es un poco más grande que el diámetro exterior de la parte cilíndrica -12- del manguito ranurado, y cuyo diámetro exterior es más pequeño que el diámetro exterior del pié -3-. La pared cilíndrica -15- presenta inferiormente un collarín redondo -16- extendiéndose hacia el exterior, cuyo diámetro exterior es un poco más pequeño que el diámetro exterior del pié -3- y cuya parte de apoyo se encuentra enfrente al apoyo -17-, superiormente la pared cilíndrica -15- comporta un reborde -18- de forma redonda dirigida hacia el interior que se ajusta por encima del borde superior de la parte cilíndrica -12-

15. del manguito ranurado, pero cuyo diámetro interior es, por lo menos, igual al diámetro interior de la parte cilíndrica -12-.

20.

25. Dos ranuras helicoidales -19- están formadas en el lado interior de la pared cilíndrica -15- y sus espiras tienen un paso un poco más grande que el diámetro exterior de la funda, de manera que cada ranura helicoidal comprenda casi dos pasos. Los extremos exterior de los tetones -15- de la base -1-



204402 25 SEP 1954
se ajustan cada en una ranura helicoidal -19-.

5. La funda con ranura helicoidal -4- puede girar pero no puede ser desplazada longitudinalmente por el manguito ranurado -12-, ya que está fija mediante el anillo -5-. Este anillo presenta una pared cilíndrica que puede ajustarse, exáctamente, en el lado exterior del pié -3- y presenta en la parte de arriba un reborde -20- dirigido hacia el interior que se ajusta por encima del collarín -16- de la funda con ranura helicoidal, pero cuyo diámetro interior es mayor que el diámetro exterior de la pared cilíndrica -15-, de modo que no pueda afianzarse contra la pared -15- del cilindro.

10. El reborde -20- está igualmente colocado un poco por encima del collarín -16-, de modo que éste tampoco pueda afianzarse. Esto tiene por efecto que la funda con ranura helicoidal no tiene nada más que una posibilidad de desplazamiento axial completamente en relación con éste manguito.

15. La pared -21- está prolongada abajo por una pieza anular -22- un poco más ancha que se extiende un poco por debajo del pié -3-. Una etiqueta o una plaquita puede ser colocada en el vaciado -23- así formado.

20. El anillo de soporte -22- debido a su diámetro interior puede afianzarse alrededor del pié -3-. Este resultado está obtenido ventajosamente por contracción, por el hecho de que se establece el

25. Este resultado está obtenido ventajosamente por contracción, por el hecho de que se establece el

- 14 -
304402



5. diámetro interior del anillo soporte -5- un poco más pequeño que el diámetro exterior del pie, mientras que el anillo soporte es activado por la colocación o está hecho en un material más flojo y más elástico que el manguito hendido -2-.

10. El estuche exterior -6- es una pieza cilíndrica -24- que está cerrado por la parte superior mediante el fondo -25- y cuya parte inferior se ajusta produciendo un ligero afianzamiento alrededor de la pared -21- del anillo soporte -5-, de modo que el estuche exterior -6- puede quitarse y reponerse fácilmente, pero no obstante es mantenido con seguridad.

15. Todas las piezas mencionadas, están fabricadas en material sintético. El dibujo muestra que todas las piezas son extremadamente sencillas en lo que respecta a su conformación, que no exige, por tanto, nada más que moldes relativamente sencillos, que son fáciles de moldear y desmoldar.

20. El estuche exterior -6-, el anillo soporte -5- y la funda con ranura helicoidal -4- comporta ventajosamente en el exterior un delgado revestimiento metálico que es reforzado por un barniz.

25. Un estuche de rojo para labios tal como el representado en el dibujo y descrito en ésta memoria puede ser fabricado fácilmente, con un precio de costo inferior al precio de los recambios usuales comportando estuches exteriores separados.



304402 25

- La invención no queda limitada a la forma de realización representada y diversas modificaciones pueden ser aportadas sin salirse de la esencia del invento. Es así por ejemplo, que la funda con ranura helicoidal puede comportar como hasta ahora una envolvente exterior en metal, lo que aumenta los gastos de fabricación, pero mantiene siempre el precio de costo, bastante inferior al de los estuches conocidos con anillo soporte. Siendo lo mismo cuando se fabrica el anillo soporte y el estuche exterior en metal, pero el precio es evidentemente un poco superior al precio del recambio actual.
- 5.
- 10.

Se señala aún que si lo más racional es prevéer hendiduras axiales en el manguito y las ranuras helicoidales en la funda, no existe ningún impedimento para prevéer hendiduras helicoidales en el manguito y ranuras axiales en la funda y todavía éste manguito y ésta funda pueden comportar cualquiera de las dos hendiduras o ranuras helicoidales.

15.

Finalmente y como resumen de todo lo expuesto, se aclara que la invención propone un estuche de rojo de labios, constituido por un soporte o cazoleta recibiendo la barra de camin dispuesto de modo a deslizar en el manguito ranurado presentando, por lo menos, una hendidura longitudinal, en la cual ajusta un tetón del lado de la base, después alrededor de éste manguito está dispuesto de manera que pueda girar pero no deslizar, una funda comportando una

20.

25.

304402 25 SEP



una ranura helicoidal, el espolón de la base se ajusta en la ranura, de modo que la base sea desplazada hacia el interior o hacia el exterior siguiendo el sentido de rotación cuando se hace girar la funda en relación con el manguito; éste último es prolongado por un pié que tiene un apoyo redondo contra el cual ^avá aplicarse el borde inferior de la funda con ranura helicoidal; el pié está rodeado por un anillo soporte fijo, por ejemplo ajustado en él para recibir al estuche exterior cerrado en su parte superior, particularmente notable por las características siguientes, consideradas separadamente o en combinación.

15. 1ª.- La funda con ranura helicoidal presenta inferiormente un collarín exterior y el anillo soporte presenta superiormente un reborde dirigido hacia el interior que se ajusta por encima del collarín, cuyo diámetro interior es mayor que el diámetro exterior de la funda con ranura helicoidal, colocada directamente encima del collarín.

20. 2ª.- El collarín de la funda con ranura helicoidal presenta un diámetro exterior que es más pequeño que el diámetro exterior del pié con apoyo, mientras que el diámetro interior del collarín, por lo menos igual al diámetro exterior del pié con el apoyo.

25. 3ª.- La funda con ranura helicoidal presenta superiormente un reborde dirigido hacia el interior,



201402

que se ajusta por encima del borde superior del manguito ranurado, y cuyo diámetro interior es mayor que el diámetro exterior de la base y más pequeño que el diámetro exterior del manguito ranurado.

5. 4º.- La ranura helicoidal del manguito o cada una de sus ranuras, presenta un paso del mismo orden de tamaño que el diámetro de la funda con ranura helicoidal.

10. 5º.- El manguito ranurado tiene el mismo grueso sobre toda su longitud por encima del pié.

6º.- Las dos ranuras desembocan libremente por el borde superior del manguito ranurado.

7º.- Todas las piezas están fabricadas en material sintético.

15. 8º.- El estuche exterior y el anillo soporte reciben exteriormente un revestimiento metálico.

9º.- El manguito ranurado presenta un revestimiento metálico exterior.

20. Descrita convenientemente la naturaleza de la actual Patente de Introducción, como asimismo la forma de poderla llevar a la práctica para convertirla en una realidad industrializable, se hace constar que en la misma serán susceptibles de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan, no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

25.



Se hace constar a los efectos oportunos, que el objeto de ésta Patente no se ha practicado ni divulgado en España, se lleva a efecto en el Extranjero.

5.

- N O T A -

Se declaran como de novedad y propiedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes

REIVINDICACIONES:

10.

1ª.- Procedimiento para relacionar de modo relativo, piezas axialmente móviles de estuches mecánicos, del tipo que comprende una pieza corrediza, dispuesta en el interior de un cuerpo principal, que se aloja parcialmente, con posibilidad de movimientos angulares, en el interior de una vaina tubular, estando provista dicha pieza corrediza de,

15.

por lo menos, un tetón normalmente proyectado, que se aloja simultáneamente en una pista helicoidal existente en una vaina tubular, y en una ranura dispuesta en el cuerpo principal, de acuerdo con

20.

cuyo procedimiento, la vaina tubular que presenta una ranura helicoidal, se dota inferiormente con un reborde periférico, dirigido hacia el exterior, sobre el cual se dispone una entalladura existente

25.

en el extremo de un casquillo y dirigida hacia el interior del citado casquillo, que presenta un diámetro interior, superior al que posee exteriormente la citada vaina tubular.

25 SEP. 1942



304402

- 2^a.- Procedimiento para relacionar de modo relativo, piezas axialmente móviles de estuches mecánicos, que se caracteriza porque el reborde periférico que presenta la vaina tubular con ranura helicoidal, según apartado anterior, está constituido de modo que posee menor diámetro exterior, que el diámetro exterior de un ensanchamiento periférico existente en la parte inferior del casquillo, mientras que el diámetro interior de éste es por lo menos, igual al diámetro exterior del citado ensanchamiento.
- 5.
- 10.

- 3^a.- Procedimiento para relacionar de modo relativo, piezas axialmente móviles de estuches mecánicos, que se caracteriza porque la vaina tubular referida en apartados anteriores, se dota superiormente con un reborde dirigido hacia el interior, que se ajusta por encima del borde superior del cuerpo principal, provisto de, por lo menos, una ranura longitudinal, cuyo diámetro interior es mayor que el exterior de la pieza corrediza o base, y menor que el diámetro interior de la vaina tubular.
- 15.
- 20.

- 4^a.- Procedimiento para relacionar de modo relativo, piezas axialmente móviles de estuches mecánicos, que se caracteriza porque la ranura helicoidal existente en la vaina tubular, o cada una de sus ranuras, se dota con un paso del mismo orden de tamaño que el diámetro de dicha vaina.
- 25.

5^a.- Procedimiento para relacionar de modo relativo, piezas axialmente móviles de estuches mecánicos,



1964

nicos, según apartado anterior, que se caracteriza porque el cuerpo principal se constituye de modo que presente grueso constante, sobre el ensanchamiento que posee inferiormente.

5. 6ª.- Procedimiento para relacionar de modo relativo, piezas axialmente móviles de estuches mecánicos, según apartado anterior, que se caracteriza porque, cuando el cuerpo principal posee dos ranuras, las mismas desembocan libremente en el borde superior de dicho cuerpo.

10. 7ª.- Procedimiento para relacionar de modo relativo, piezas axialmente móviles de estuches mecánicos, según apartado anterior, que se caracteriza porque tanto el cuerpo o funda de recubrimiento exterior, como el anillo de soporte interior, se dotan, respectivamente y facultativamente, con un revestimiento metálico.

15. 8ª.- Procedimiento para relacionar de modo relativo, piezas axialmente móviles de estuches mecánicos, según apartado anterior, que se caracteriza porque el cuerpo principal, se dota, facultativamente con un recubrimiento metálico exterior.

20. 9ª.- "PROCEDIMIENTO PARA RELACIONAR DE MODO RELATIVO, PIEZAS AXIALMENTE MOVILES DE ESTUCHES MECANICOS".

25. Todo ello, conforme se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva, que consta de VEINTIUNA hojas, escritas a máquina por una sólo de

304402

- 21 -

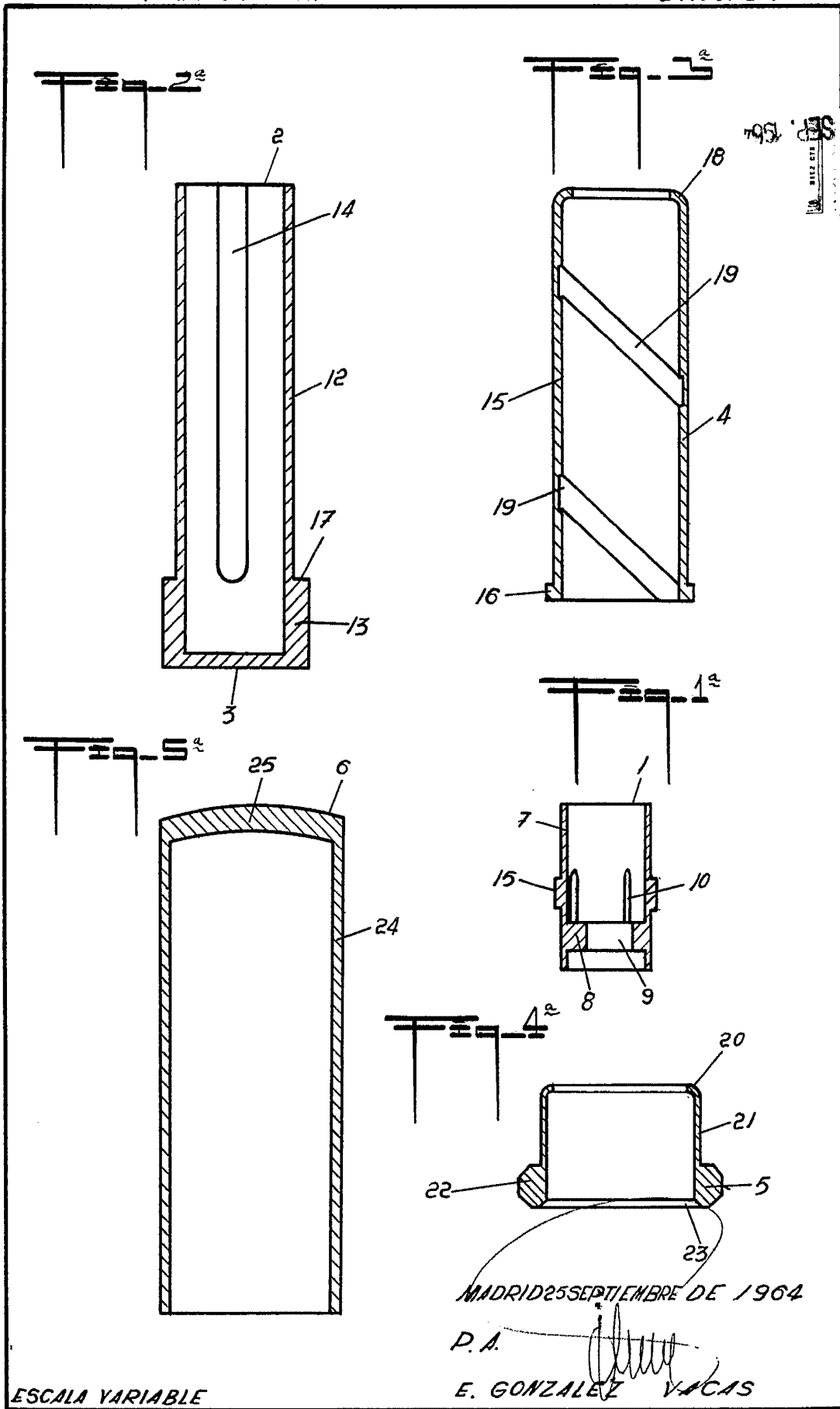


25 SEP

sus caras y láminas de dibujos que la ilustran.

Madrid, 25 de Septiembre de 1.964

E. GONZALEZ VACAS
P.I.P.

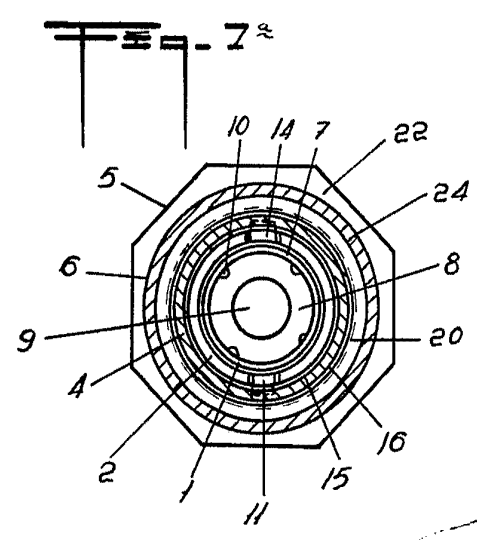
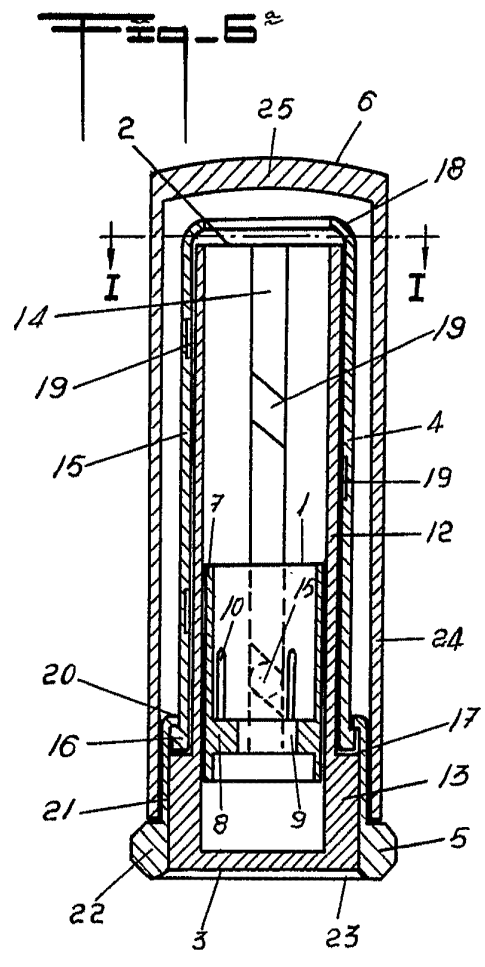
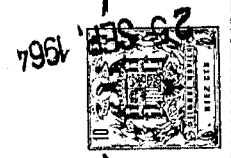


MADRID 25 SEPTIEMBRE DE 1964

P.A.

E. Gonzalez Vacas
E. GONZALEZ VACAS

ESCALA VARIABLE



MADRID 25 SEPTIEMBRE DE 1964

P.A.

E. GONZALEZ VACAS

ESCALA VARIABLE