



07122

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

307122

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BARRAS DE COLORETE, CON SU ESTUCHE REALIZADOR", a favor de la firma suiza EJECTORET, S. A., domiciliada en n.º 3, place du Molard, GINEBRA (Suiza).

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de barras de colorete, con su estuche realizador, tales como barras de rojo para labios o análogos, del tipo según el cual la masa pastosa destinada a constituir las es moldeada en moldes individuales e independientes unos de otros, así como también se refiere a un estuche para rojo de labios o análogo para la puesta en práctica del procedimiento.

10. Se conocen ya en la técnica numerosos procedimientos de fabricación de barras de rojo para labios según los cuales estas barras son fabricadas de manera más o menos automática

307122

150



evitando lo más posible todo contacto manual con la barra de colorete en el curso de la fabricación.

Estos diferentes procedimientos tropiezan con numerosas dificultades técnicas y necesitan procesos de fabricación más o menos complicados.

El procedimiento de fabricación de barra de colorete según la invención tiene por objeto evitar estos inconvenientes y se caracteriza principalmente por consistir en colocar por encima de los moldes alineados de manera apropiada, una placa o un plato perforado haciendo coincidir la abertura de cada uno de los moldes con una abertura del plato, disponer con eventualmente fijación temporal los bordes de dichos moldes en las aberturas precitadas, coronar la referida placa o plato con un marco habitual de colada y colar la expresada materia pastosa llenando los moldes y formando un volumen excedente de pasta en el espacio delimitado por el precitado plato y el marco, dando a este volumen de exceso una superficie exterior y una profundidad tales que la contracción de la masa pastosa en el enfriamiento no afecte al contenido en los moldes individuales.

Según otra característica de la invención, la parte superior de los precitados moldes, que se encaja en las referidas aberturas de la placa de colada, está constituida por el vasito porta-uva del estuche de la barra de colorete.

De esta suerte, se constituye una barra de colorete que no presenta fenómeno alguno de contracción principalmente en su asida en el vasito porta-uva, como es habitualmente el caso en las técnicas corrientes.

Este fenómeno de contracción presenta un mayor inconveniente por el hecho de que la barra en este sitio está debilitada

307122



y por ello hay el riesgo de quebrarla en el momento de su empleo.

5. Según otra característica de la invención, los precitados moldes individuales están constituidos por una parte inferior llevada y amovible, adaptándose en o sobre la referida parte superior del molde, constituida por el vasito porta-uva, estando asegurado el guiaje para conjuntar estas dos partes por el estuche en el cual desliza la barra de colorete, estando montado dicho estuche solidario del precitado vasito que desliza de la manera habitual y es susceptible de rebasar, en su posición extrema, la base de dicho estuche.

Se realiza de esta suerte un conjuntado muy simplificado de los moldes permitiendo una fabricación muy rápida y poco costosa de las barras de colorete.

15. Según todavía otra característica de la invención, y según una variante, está prevista una placa-soporte de los referidos moldes individuales o de su expresada parte inferior, poseyendo dicha placa partes en hueco, salientes o análogo a plomo de los orificios previstos en la mencionada placa de colada y permitiendo disponer convenientemente los precitados moldes bajo esa placa de colada.

Esta última disposición permite la fabricación en serie de diferentes barras de colorete coladas simultáneamente en paralelo.

25. Según otra característica de la invención, y según una variante, se realiza la fabricación en continuo de las barras de colorete montadas en su estuche, previendo una placa de colada en forma de anillo plano, girando alrededor de un eje sensiblemente vertical, y provisto de orificios de colada apropiados, estando previstas paredes de guiaje formando marco sobre la

307122

15 DIC



5. expresada placa rotatoria para canalizar la pasta líquida de colada, mientras que están igualmente previstos medios de aprovisionamiento en moldes huecos vacíos de levantamiento de los moldes llenos, y de levantamiento de la pasta excedente después que los moldes hayan sido llenados.

10. La invención trata además de un estuche para rojo de labias o análogo para la puesta en práctica del procedimiento precitado, comprendiendo un vasito porta-uva de la barra de colorete deslizante o desplazándose en el interior de dicho estuche, caracterizado principalmente porque el fondo del estuche presenta una abertura dejando paso al fondo del precitado vasito, el cual hace saliente fuera del mencionado estuche para una posición extrema de dicho vasito.

15. Esta construcción perfectamente nueva de un estuche para barra de colorete permite una fabricación muy cómoda de tales productos a partir del precitado procedimiento.

20. Según otra característica de la invención respecto al estuche, está prevista una cubierta o análogo susceptible de ser montada por encaje, por ejemplo, sobre el fondo de dicho estuche y yendo a cerrar este fondo después que la barra de rojo haya sido colada en el expresado vasito. De esta suerte, se obtiene un estuche de rojo para labios perfectamente presto para empleo, de un bello aspecto estético, mientras que la utilización no puede en ningún caso manchar los dedos.

25. Otras características de la invención se pondrán de manifiesto en la siguiente descripción dada con referencia a las figuras de las dos láminas de dibujos anexas, mostrando realizaciones de la invención dadas únicamente a título de ejemplo.

En los dibujos:

30. La fig. 1 muestra una vista en corte longitudinal de un



307122

estuché, según la invención;

La fig. 2 muestra un vasito porta-uva entrante en la construcción del estuche representado en la fig. 1;

5. La fig. 3 muestra, en menor escala, un estuche según la invención, presto a recibir la barra de rojo;

La fig. 4 muestra una variante de un vasito porta-uva, según la invención;

10. La fig. 5 muestra, en escala más pequeña, en corte, una placa-soporte de los moldes individuales utilizados para la fabricación de las barras de colorete, conforme a la invención;

La fig. 6 muestra en corte la forma que casa una barra de rojo colada de la manera habitual;

La fig. 7 muestra la forma que casa las barras de rojo coladas conforme a la invención;

15. La fig. 8 muestra en escala más pequeña, un modo de fabricación en continuo de las barras de rojo para labios, según la invención;

20. La fig. 9 muestra en escala más pequeña, un modo de fijación de los estuches susceptibles de ser utilizados en el dispositivo de fabricación representado en la fig. 8;

La fig. 10 es una vista en corte según la línea X-X de la fig. 8; y

25. La fig. 11 muestra, en mayor escala, una variante de un modo de fijación de los estuches bajo la placa de colada de rojo para la fabricación de las barras.

30. Según el modo de realización representado en las figuras 1 y 2, un estuche para la fabricación de las barras de rojo para labios según la invención, consta, de la manera habitual, de un estuche 1 en el cual desliza un vasito 2 porta-uva. El modo de deslizamiento puede ser obtenido, por ejemplo, con ayuda de un



30 7122

pasador 3 deslizante, a lo menos por uno de sus extremos, respectivamente en a lo menos en una ranura longitudinal 4 prevista en la pared interior 5 del estuche y guiado por a lo menos una ranura helicoidal 6 prevista en la pared media 7 del estuche. La superficie de aspecto del estuche está constituida en gran parte por la pared cilíndrica exterior 8 que puede, por ejemplo, proceder de materia por embutición con la pared 7. En lugar de un pasador 3 se puede también prever uno o dos espolones solidarios del vasito 2 y que proceden, por ejemplo, de materia con él, rebasando en saliente sobre la superficie de este.

Quando la usuaria gira el botón moleteado 9 solidario de la pared interior 5 del estuche, la cual está giratoriamente montada a deslizamiento suave en el cilindro 7, el vasito portauva 2 sube o baja en el estuche.

En la fig. 1 se observa que el fondo 10 del estuche lleva un orificio 10a de diámetro equivalente al diámetro exterior del vasito o cápsula 2, y que el fondo 2a del vasito 2 rebasa en la posición extrema baja del vasito en el estuche, fuera de este último.

La o las ranuras helicoidales 6 terminan de manera ventajosa en un tramo 6a sensiblemente rectilíneo, que puede también volverse ligeramente hacia la parte superior del estuche, y cuyo papel se pondrá de manifiesto más adelante.

Además, en la parte inferior del estuche, se ha previsto un tapón de cierre 11 encajándose por ejemplo perfectamente sobre un escalón 12 previsto en la parte baja del botón 9 moleteado y permitiendo al tapón 11 adaptarse exactamente en la prolongación de dicho botón.

Se apercibe igualmente dos secciones estrechadas 2b pre-

307122



vistas en el vasito 2 que permiten, de la manera habitual, mantener después la colada de la barra de rojo figurada en trazos mixtos en 13 en el vasito 2, asegurar una buena cohesión entre dichas barras y el referido vasito. En el caso en

5. que se utilice un pasador de guiaje 3 del vasito, este contribuye al mantenimiento del rojo en el vasito y limita la materia perdida en ese vasito.

Para constituir cada barra de rojo, es suficiente desde luego tomar un estuche tal como el 1, colocar el vasito 2 en

10. su posición extrema baja en el fondo del estuche, estando colocados el pasador 3 o los espolones equivalentes en el fondo de las ranuras 6a, no estando aun puesta la cubierta 11. Se toma entonces el estuche 1 y se le coloca en posición invertida sobre una pieza 14 que formará la concha inferior del molde

15. (ver fig. 3), en la cual se colará el rojo en el momento de la fabricación de la barra. De manera ventajosa, las paredes del molde 14 se adaptan bien en el vasito 2 y se podrá prever un escalón o análogo en la parte superior 14a del molde 14 encajándose exactamente sobre las paredes del vasito 2, así como

20. escotaduras 14b para el paso del pasador 3. Esta escotadura no es evidentemente necesaria si en lugar de un pasador 3 se utilizan espolones equivalentes, solidarios del vasito, como se muestra, por ejemplo, en la fig. 4. En la fig. 3, se ha supuesto que la pieza 14 estaba soportada por una placa 15 en

25. la cual estaban previstas cavidades o análogo 15a permitiendo una buena posición de cada molde individual en los que son coladas las diferentes barras de rojo.

Se coloca seguidamente un plato de colada 16 que lleva orificios 16a en los que vienen a encajarse exactamente borde a

30. borde los diferentes vasitos 2 por su fondo 2a.

30 7122 15 U.



Bien entendido, que cada cavidad 15a está prevista frente a cada orificio de colada 16a correspondiente.

5. Para constituir la barra de rojo propiamente dicha, es suficiente entonces colar sobre la placa 16 la materia rúndida que constituye las barras de colorete, cuya materia viene a llenar el molde constituido por el manguito 2 y la concha inferior 14. Cuando la pasta se enfria se contrae algo pero, como se verá más particularmente en la fig. 7, la contracción de la pasta no afectará en modo alguno al tubo de rojo clado propiamente dicho.

10. Se puede evidentemente, si se desea, adaptar la pieza 14 sobre o contra el vasito 2 en lugar de adaptarla en este.

15. Según el modo de realización representado en la fig. 4, un vasito porta-uva 17 para la fabricación de un estuche según la invención, presenta una forma algo particular.

20. Su reborde inferior 17a, destinado a sobrepasar el fondo del estuche, tiene en sección longitudinal una cierta curvatura que le permite una conducción perfecta entre la superficie exterior de dicho fondo 17a y las paredes interiores de un orificio 16a previsto en la placa de colada 16. Se puede, si se necesita, prever igualmente, como se representa en la fig. 4, algunas ranuras muy finas 18 confiriendo al fondo 17a del vasito 17 una cierta elasticidad radial que facilita su encaje en el orificio 16a y permitiendo eventualmente asegurar la fijación de cada estuche individual bajo la placa 16 de colada. En este caso, las paredes de cada orificio 16a previstos en la placa de colada 16 tendrán de preferencia una forma que les permita una buena cooperación con las formas correspondientes del fondo 16a del vasito 16.

30. En la fig. 4 se ven dos espolones 3 de guiaje del vasito

30 7122



5. en el estuche, jugando un papel de hecho similar al del pasador -3 del vasito representado en la fig. 2, mientras que una sección ligeramente estrechada 17b ha sido prevista para asegurar una perfecta retención de la barra de rojo en el vasito 17 después de su solidificación.

10. Según el modo de realización representado en la fig. 5, se ha previsto una placa-soporte 18 de diferentes conchas 19 de moldeo, siendo dichas conchas 19 análogas a la concha 14 descrita respecto a la fig. 3, pero no llevando ranuras tales como las 14b de la fig. 3, porque destinadas por ejemplo a ser utilizadas con vasitos tales como el 17 de la fig. 4 llevan espolones de guiaje 3, viniendo dichos vasitos a adaptarse por ejemplo sobre un escalón 19a de la concha 19.

15. En las figuras 6 y 7, se ha mostrado la diferencia entre una colada según el procedimiento de la invención utilizando estuches tales como los antes descritos, y una colada habitual.

20. La forma habitual que muestra en sección una barra de rojo después de su colada en un molde de tipo clásico, se ve en la fig. 6. La materia constitutiva de la barra de rojo 20 se contrae cuando se enfría afectando desde luego a la base 20a de la barra y seguidamente a la parte superior 20b de dicha barra; se produce entonces, principalmente en la parte superior 20b de la barra, cavidades tales como la 21 desprovistas de pasta. En estas condiciones, y en particular cuando la barra de rojo 20 es mantenida en el vasito por su parte superior 20b, hay el riesgo de que se rompa en el momento de su utilización.

25.

30. Cuando, conforme a la invención, se cuelean barras de rojo con ayuda de una placa de colada, tal como la 16 representada en la fig. 3, y de un estuche según la invención, es suficiente colocar sobre la placa 16 un marco de colada habitual, después

307122



se esparce la materia pastosa en estado fundido sobre los referidos placa y marco. Al enfriarse la pasta, en cada barra de rojo tal como la 22, se solidifica la materia poco a poco comenzando por la base 22a de cada barra, pero no se produce cavidad alguna en la parte superior 22b de cada barra individual,

5. puesto que la pasta aun fluida depositada sobre la placa 16 en el marco 23 viene inmediatamente a llenar todas las cavidades tales como la 21 representadas en la fig. 6, tendiendo a producirse en las barras 22. Resultan solamente, después del

10. total enfriamiento de la pasta, ligeras ondulaciones de la pasta excedente, que permanece sobre la placa 16, no afectando en nada la fabricación de cada barra 22. Es suficiente entonces raspar la pasta excedente que permanece sobre la placa 16, para

15. tener de esta manera un estuche según la invención provisto de su barra individual de colerete.

Según un modo de realización representado en las figuras 8 a 10, se puede prever un modo de fabricación en continuo de los estuches de rojo para labios según la invención.

En la fig. 8, se ve así una placa de colada 24 en forma de anillo plano giratoriamente montado alrededor de un eje sensiblemente vertical 25. El anillo 24 está taladrado por agujeros 26 jugando el papel de los orificios 16a previstos en la placa de colada 16 de las figuras 3 y 4. Este anillo 24 gira con movimiento lento continuo en el sentido de la flecha f, por ejemplo. En 27 se ha esquematizado un mueble sobre el cual están apilados diferentes estuches conforme a la invención, vacíos y destinados a ser fijados bajo la placa 24. De preferencia, cada uno de los estuches individuales así fijados llevará igualmente su concha de moldeo individual, tal como la 14 de la fig. 3,

20.

25.

30. que por otra parte podrá ser conservada hasta el momento del

30 7122¹⁵



- empleo de la barra de colorete, si se desea. Estuches vacios así suspendidos bajo la placa 24 han sido representados en 28. En 29 se ha esquematizado un dispositivo de aprovisionamiento de pasta fundida para el anillo giratorio 24. Placas guias 30
5. canalizan la materia prima 31 líquida vertida sobre la placa de colada 24. Estas guias 30 pueden estar, por ejemplo, fijas y simplemente apoyadas sobre el anillo 24, haciéndose por ejemplo a rozamiento dulce la rotación entre el anillo móvil y los tabiques guia 30. Se puede igualmente prever que las guias
10. 30 giran con la placa 24. La materia pastosa fundida destinada a llenar los estuches vacios 28 dispuestos bajo el anillo 24 viene a llenar estos moldes, después se solidifica lentamente en ellos de la manera que ha sido explicada cuando la descripción de la fig. 7.
15. Cuando la pasta está suficientemente enfriada en los moldes 28 basta prever un dispositivo rascador, esquematizado en 32, levantando el exceso de materia depositada sobre el anillo 24 y dirigirla hacia un circuito de recuperación 33. Unos instantes más tarde, los estuches llenos 34 pueden ser retirador
20. en continuo y depositados por ejemplo en una placa perforada 35 sobre la cual los estuches y las barras de rojo así constituidas esperarán a enfriarse más, o serán eventualmente llevados hacia cámaras frias. Si se desea, se puede en este momento del proceso de fabricación, desolidarizar cada concha individual tal como la 14 de la fig. 3, de cada estuche. Se puede igualmente, si se desea, dejar al contrario cada estuche 14 constituyendo así un dispositivo protector de la barra hasta su empleo. En estas condiciones hay ventaja en prever esta concha
25. 14 en materia plástica y, por ejemplo, en materia plástica transparente.
- 30.



De manera ventajosa, puede estar constituido el modo de fijación de cada estuche individual bajo la placa en forma de anillo 24, por el dispositivo representado en la fig. 4.

5. En la fig. 9. se ha representado una variante de un modo de fijación de los diferentes estuches 1 y de su concha individual 14 de moldeo, con ayuda de láminas elásticas 36 fijadas de manera conveniente bajo la placa 24 y llevando en su extremo libre, por ejemplo, 36a una parte en forma de hueco 37 destinado a recibir y a alojar el extremo de cada concha 14.

10. Según una variante del modo de enganche de los diferentes estuches 1 bajo una placa de colada 38, como se ve en la fig. 11, hay previstas laminillas elásticas 39 fijadas a la placa 38 y bajo las cuales se puede contactar, por ejemplo, el botón moleteado 9 haciendo saliente en la base de cada estuche. De esta manera, se tiene asegurado que los vasitos 2 de cada estuche 1 estarán bien encajados en los agujeros correspondientes 38a de la placa de colada 38.

15. Los diferentes materiales utilizados para constituir las diferentes partes de paredes del estuche y del vasito, pueden ser variables y, por ejemplo, metálicas, presentando un buen aspecto, o plásticas.

20. Cuando cada estuche revestido o no de su semi-concha individual de colada, tal como la 14, lleva su barra de colorete, se le cierra por la cubierta 11, de la fig. 1 impidiendo así todo contacto manual con la barra propiamente dicha. El modo de cierre del fondo del estuche puede por otra parte ser variable y dependerá en particular de la utilización del estuche fabricado, sea como estuche propiamente dicho, sea como recarga.

25. 30.

307122

15 Dic



5. En los ejemplos dados, el molde de colada propiamente dicho está constituido por una parte superior, a saber, el vasito o cápsula porta-uva y una parte inferior o concha de moldeo. Conforme a la invención, se puede prever para facilitar todavía la operación de colada, que el molde esté constituido por el propio estuche, o el cartucho de recarga formando estuche interior destinado a ser montado en un cajetín que puede ser realizado, por ejemplo, en un metal precioso.

10. Bien entendido, que la invención no queda en manera alguna limitada a los modos de ejecución descritos y representados que han sido dados únicamente a título de ejemplo.

N O T A

15. Hecha la descripción del presente invento se hace constatar, que esta solicitud se acoge a la prioridad de las solicitudes de patente suizas N° 15.462 depositada el 16 de Diciembre de 1963 y N° 5.973 depositada el 5 de Mayo de 1964, ambas respondiendo al principio de unidad de invención, y que se declaran como nuevas y de propia invención las reivindicaciones siguientes:

20. 1.- Procedimiento de fabricación de barras de colorete, con su estuche realizador, sean barras de rojo para labios o análogo, del tipo según el cual la masa pastosa destinada a constituir las es moldeada en moldes individuales e independientes unos de otros, c a r a c t e r i z a d o por consistir en colocar por encima de los moldes alineados de manera
25. apropiada, una placa o un plato perforado haciendo coincidir

307122



5.
10.
La abertura de cada uno de los moldes con una abertura del plato, disponer con fijación eventual temporal los bordes de estos precitados moldes en las referidas abertura, corenar la placa o el plato expresados con un marco de colada habitual y colar dicha materia pastosa llenando los moldes y formando un volumen excedente de pasta en el espacio delimitado por el precitado plato y el marco, dando a este volumen excedente una superficie exterior y una profundidad tales que la contracción de la masa pastosa en el enfriamiento no afecte a la contenida en los moldes individuales.

15.
2.- Procedimiento, según la reivindicación 1, c a r a c t e r i z a d o porque la parte superior de los precitados moldes, que se encaja en las referidas abertura de la placa de colada, está constituida por el vasito o recipiente porta-uva del estuche de la barra de colorete.

20.
25.
3.- Procedimiento, según la reivindicación 1 o la 2, c a r a c t e r i z a d o porque los precitados moldes individuales están constituidos por una parte inferior llevada y amovible, adaptándose en o sobre la expresada parte superior del molde, constituida por el vasito porta-uva, estando asegurado el guiaje de estas dos partes por el estuche en el cual desliza la barra de colorete, estando montado dicho estuche solidario del referido vasito que desliza de la manera habitual y es susceptible de sobrepasar, en su posición extrema, la base del mencionado estuche.

4.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, c a r a c t e r i z a d o porque, según una variante, los precitados moldes individuales están constituidos por el referido estuche propiamente dicho.

30.
5.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones pre-

30 7122

150



cedentes, c a r a c t e r i z a d o porque según un modo de realización, los medios de fijación temporal precitados están constituidos por un extremo elástico del referido vasito porta-uva, adaptándose en en orificio correspondiente de forma apropiada previsto en la expresada placa de colada y sobresaliendo en su posición extrema fuera del mencionado estuche.

5. 6.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, c a r a c t e r i z a d o porque según otro modo de realización, los precitados medios de fijación están constituidos por láminas elásticas, tuercas o análogo solidarias de la referida placa de colada y viniendo mantenidos en su sitio, bajo la mencionada placa, el estuche y el vasito porta-uva expresados y eventualmente los antes citados moldes individuales.

10. 7.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, c a r a c t e r i z a d o porque según una variante, está prevista una placa-soporte de los precitados moldes individuales o de su referida parte inferior, poseyendo esa placa partes en hueco, salientes o análogo a plomo de los orificios previstos en la placa de colada/antes expresada y permitiendo disponer convenientemente dichos moldes bajo la mencionada placa de colada.

15. 8.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, c a r a c t e r i z a d o porque las precitadas partes inferiores amovibles de cada molde individual están montadas solidarias de un soporte común.

20. 9.- Procedimiento, según una de las reivindicaciones precedentes, c a r a c t e r i z a d o porque, según una variante, se realiza la fabricación en continuo de las barra-s de colorete montadas en su estuche, previendo una placa de colada

30.

307122



5. en forma de anillo plano rotatorio alrededor de un eje sensiblemente vertical, y provisto de apropiados orificios de colada, habiendo previstas paredes de guiaje formando arco sobre dicha placa rotatoria para canalizar la pasta líquida de colada, mientras que están igualmente previstos medios de provisiónamiento en moldes vacíos de levantamiento de los moldes llenos, y de separación de la pasta excedente después que los moldes hayan sido llenos.
10. 10.- Procedimiento, para cuya realización se emplea un estuche para rojo de labios o análogo, comprendiendo un vasito o recipiente porta-uva de la barra de colorete deslizante o desplazándose en el interior de dicho estuche, cuyo estuche está caracterizado porque su fondo presenta una abertura que deja paso al fondo del precitado vasito, el cual hace saliente fuera del estuche para una posición extrema del expresado vasito.
15. 11.- Procedimiento, según la reivindicación 10, cuyo estuche realizador está caracterizado por estar prevista una cubierta o análogo susceptible de ser montada, tal como por encajonamiento, sobre el fondo de dicho estuche y viniendo a cerrar el referido fondo después que la barra de rojo haya sido colada en el referido vasito.
20. 12.- Procedimiento, según la reivindicación 10 o la 11, caracterizado porque según un modo de realización, dicho estuche realizador tiene en su fondo una sección que en su trazado sensiblemente circular posee una cierta elasticidad radial permitiendo encajarlo forzosamente en los orificios correspondientes de la placa de colada en el momento de la formación de la barra de colorete.
25. 13.- Procedimiento, según las reivindicaciones 10 a 12, para
- 30.

30 7122

- 17 -

30 7122

1.50



5. cuya realización el referido estuche está caracterizada porque el fondo circular del precitado vasito presenta una sección longitudinal casando una cierta curvatura que permite una buena conducción entre la superficie exterior de dicho fondo y las paredes interiores del orificio correspondiente previsto en la referida placa de colada.

14.- Procedimiento de fabricación de barras de colorete, con su estuche realizador.

10. Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de diecisiete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de dos láminas de dibujos.

Madrid, a 15 de Diciembre de 1964.

EJECUTOR E T, S. A.

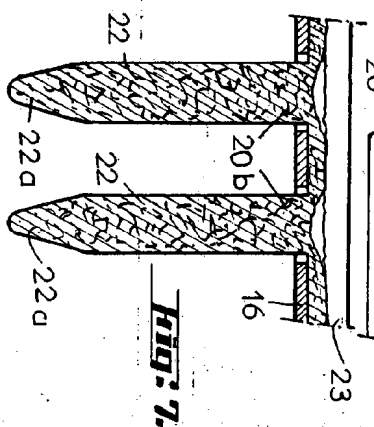
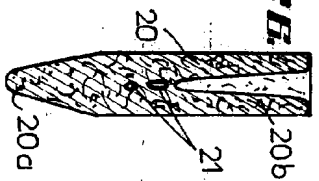
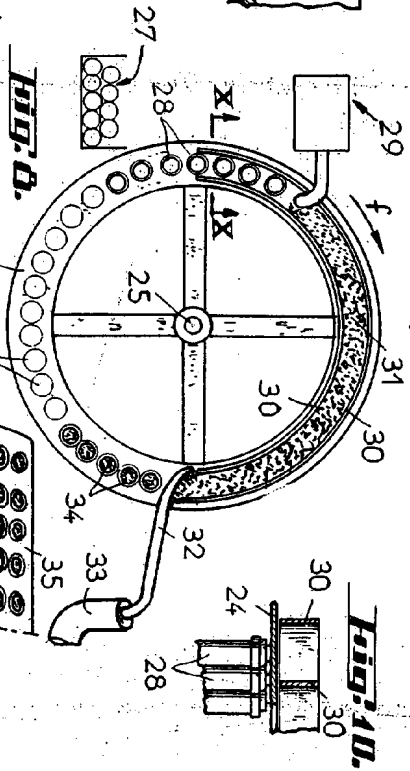
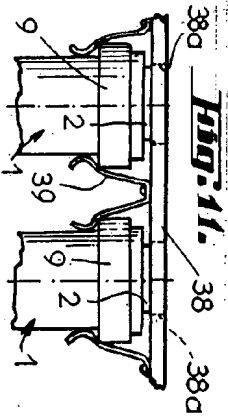
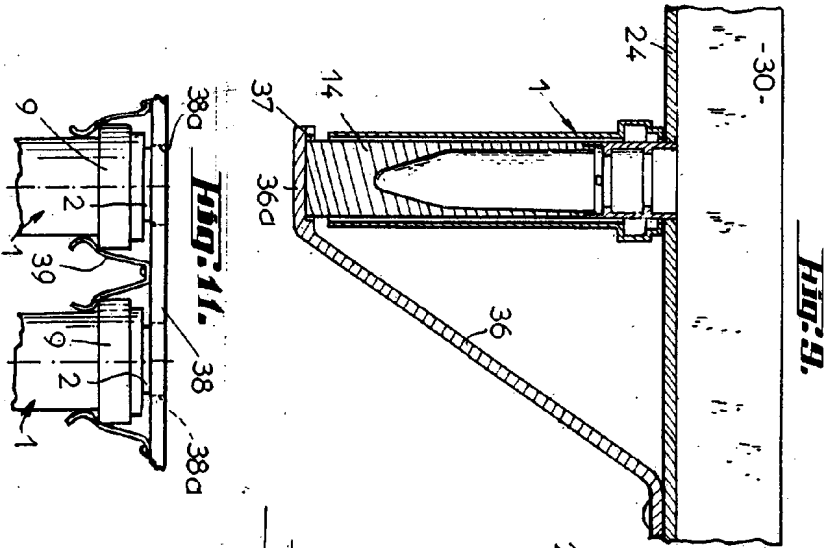
P. a.

JAIMÉ ISERN

P. P.

307122

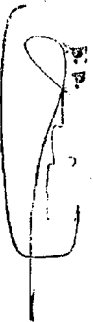
307122



Madrid, a 15 de Diciembre de 1964

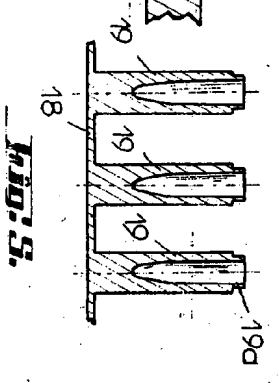
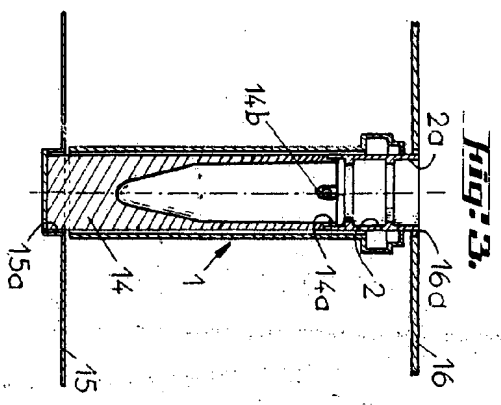
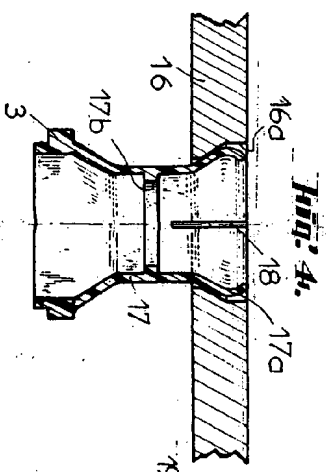
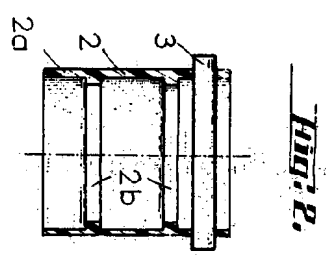
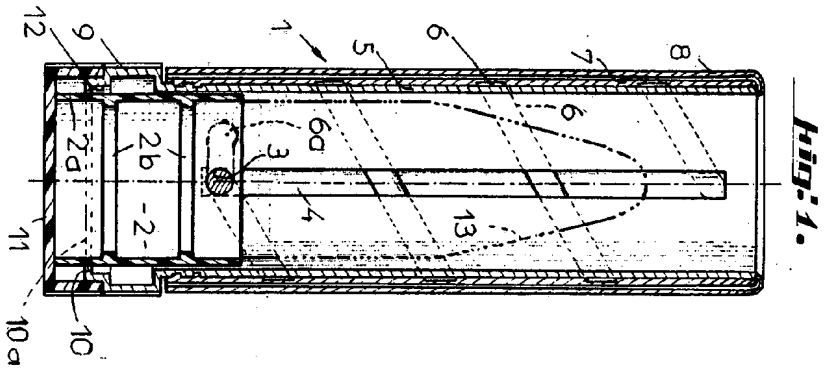
JANWEISER

S. P.



307122

307122



Madrid, e 15 de Diciembre de 1964
P. P. JAIME ISERN

