

# 116358

PATENTE DE INVENCION

por 20 años,

a favor de Don Mauricio HEUSCH y Don Arturo WULFING, de nacionalidad española, y alemana respectivamente, residentes en Barcelona, calle de Paris, nº. 84 y calle de Provenza, nº. 198.

por " Un nuevo procedimiento para la fabricación de peinetas " (Clase 49ª. Grupo 5º. del Nomenclator). -



## MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Memoria descriptiva se refiere a una patente destinada a garantizar a los recurrentes la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva en España y sus dependencias de un nuevo procedimiento para la fabricación de peinetas.

5. Consiste en esencia el tal procedimiento en fabricar la peineta uniendo por su cabeza o dobladura y por medio de una pieza de celuloide u otra materia plastica análoga fijada a presión, un cierto número de puas metálicas simples o en horquilla, rectas u onduladas obteniéndose con ello una peineta de constitución mixta es decir formada por elementos de distinto material.
- 10.

Gracias al citado procedimiento las peinetas fabricadas reúnen a la vez las ventajas de las que son enteramente de celuloide o de cualquiera de las diversas materias análogas que se han veni-

do utilizando en su fabricacion y de las que son totalmente meta-  
licas, presentando sus puas o ramas la resistencia propia de es-  
tas ultimas en contraposicion a la fragilidad de las de celuloide,  
en tanto que su parte superior que queda visible presente el  
aspecto caracteristico de las mismas, siendo ademas de un coste  
de fabricacion menor que los tipos conocidos.



20. Para dar una idea clara del procedimiento en cuestion se  
acompanan los dibujos de la hoja adjunta en los que tan solo a  
titulo de ejemplo se muestra un caso de ejecucion practica del  
mismo.

En dichos dibujos se representan tanto la serie de operacio-  
nes y utiles que forman la base del procedimiento que se describe  
como la peineta fabricada, en forma elemental y simplificada,  
mostrando la Fig. 1, el molde o matriz (1) empleado; la Fig. 2  
una de las horquillas simples (2) que juntamente con otras igua-  
les en numero variable constituyen las puas (2') de la peineta  
obtenida; las Figs. 3 y 4 tal como se rija a presion, con ayuda  
de una estampa o pieza embutidora (3) debidamente configurada, la  
barrita (4) de celuloide o materia analoga en la cabeza de las  
horquillas simples (2) para la reunion de estas, siendo la Fig.  
3 una seccion por A - B de la Fig. 4 y la Fig. 5 la peineta ter-  
minada.

El molde o matriz (1) esta formado por dos piezas generalmen-  
te metalicas que se aplican una sobre otra quedando reunidas por  
medio de tornillos u otro dispositivo cualquiera. En la superficie  
de ajuste (5) de cada una de dichas piezas que es curvada a fin de  
que la peineta fabricada presente la curvatura necesaria hay prac-  
ticadas las ranuras (6) -destinadas a contener las ramas o puas de  
las horquillas (2)- siendo dichas ranuras generalmente de seccion  
semi-cilindrica y coincidiendo exactamente al verificarse la reu-  
nion de las dos mitades del molde, las cuales por otra parte, pre-  
sentan su superficie (5) rebajada en una cierta fraccion de su al-



tura y en toda su longitud de manera que aquel presente tambien una ranura longitudinal (9) de anchura conveniente abierta en el lado superior del mismo.

Las ranuras (6) quedan abiertas asimismo por un extremo por 50. el lado correspondiente a la ranura (8) en tanto que por el otro extremo quedan cerradas o tambien terminadas por un ensanchamiento (9) de alguna mayor profundidad que la de las ranuras en aquellos casos en los que las horquillas (2) empleadas sean de las llenadas perladas o sea que presenten sus extremos ligeramente 55. rebachados en forma de bolita o senefante.

Para la fabricacion de una peineta (Figs. 3 y 4) se colocan varias horquillas en las ranuras (6) de una mitad del molde, cou- 60. pando naturalmente cada horquilla dos ranuras, completandose aquel con su otra mitad y manteniendose la union y sus dos tornillos, con una pequena prensa u otro medio como ya se ha dicho. Para fa- cilitar la manipulacion de dicho molde podria tambien disponerse sus dos mitades articulares entre si por uno de sus lados.

El numero de horquillas que se colocan en dicho molde depen- 65. dero del numero de pines que debe presentar la peineta y en el ejem- plo que se muestra se utilizan seis, representandose tan solo tres en la Fig. 4 para mas claridad en el dibujo.

Como variante podria emplearse en sustitucion de las horqui- 70. llas simples, piezas con tres o mas pines, y el procedimiento ob- jeto de esta patente podria asimismo aplicarse a la fabricacion de peinetas de constitucion mixta en las que las pines o parte me- talicas de dichas peinetas formara una sola pieza en cuya parte su- perior o de reunion podria adaptarse la pieza de caluloide o mate- ria analoga mediante el procedimiento que se describe. Asimismo podria utilizarse para la formacion de una peineta pines metalicos 75. sencillas reunidas en la misma forma que las horquillas (2) que se mencionan en esta patente.



Cerrado el molde con las horquillas en su interior, se coloca en la ranura (8) una berrita (4) de celuloide o materia análoga previamente calentada y por tanto algo reblandecida y de sección

90. generalmente rectangular, que queda descansando sobre las cabezas o dobladuras de las horquillas y a continuación por medio de la estampa o pieza embutidora (3) debidamente configurada y que presenta la misma curvatura que la ranura (8) se ejerce una presión sobre la berrita (4) que es forzada a descender penetrando las cabezas de las horquillas en su interior en donde quedan envueltas en la masa de celuloide o materia empleada, que por efecto de la presión ejercida y de la configuración redondeada del fondo de la ranura (8) llega a penetrar reuniéndose por entre las puntas de cada horquilla o espacio que media debajo de su dobladura.

95. Por otra parte disponiendo un molde o matriz (1) de suficiente longitud y con el número de ranuras necesario podrán fabricarse de una vez y con una sola operación de la estampa (3) un cierto número de peinetas fijado de antemano.

- Para el mejor resultado de la operación descrita podrá además disponerse el molde en forma que pueda ser calentado en la medida necesaria valiéndose de un sistema de calefacción apropiado.

Una vez obtenida la peineta con el procedimiento descrito podrá ser sometida a cuantas operaciones de acabado, decorado o adornado sean precisas.

100. El procedimiento descrito podrá adoptarse aun en aquellos casos en que se trate de obtener peinetas con los pines curvados, utilizando al efecto un molde correspondiente con la superficie (5) curvada en sentido longitudinal y transversal con lo que también deberán estar curvadas longitudinalmente las ranuras (6) con todo lo cual al cerrar el molde se obtendrá la curvatura que se desee sobre los pines de la peineta.

Cuando se utilicen horquillas con las ramas rizadas u onduladas, las ranuras (6) afectarán la correspondiente forma, o tam-

bien una forma simplificada como la que se dibuja por via de ejemplo en una de las ranuras (7) representadas en la Fig. 4.



En el presente invento sera variable todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento objeto de esta patente.

#### N O T A

#### 115. R E I V I N D I C A C I O N E S

Se reivindica como objeto de esta patente:

120. 1ª. - Un nuevo procedimiento para la fabricacion de peinetas consistente en formar los pueros de estas por medio de una serie de horquillas metalicas simples, de dos pueros o ramas, rectas u onduladas unidas por su cabeza o dobladura introduciendolas a presion en el interior de una barrita o pieza de celuloide o materia analogamente previamente reblandecida.
125. 2ª. - El procedimiento de la reivindicacion anterior en el que se utiliza un molde partido (1) de realizacion constructiva que puede ser muy variada, y en cuya superficie de union o ajuste hay practicadas las ranuras (6) de forma y dimensiones apropiadas, abiertas solamente por un extremo y destinadas a contener las horquillas (2) que han de formar los pueros de la peineta.
130. 3ª. - El procedimiento de las reivindicaciones anteriores en el que el molde (1) lleva en su lado superior una rama longitudinal (8) en la que quedan alojadas todas las cabezas o dobladuras de las horquillas encerradas en las ranuras (6) de dicho molde (1).
135. 4ª. - El procedimiento de las reivindicaciones anteriores en el que para la reunion de las horquillas (2) contenidas en el molde (1) se coloca en la ranura (8) encima de las cabezas o dobladuras de dichas horquillas, una barrita (4) de forma y dimensiones adecuadas y de un material apropiado la cual previamente reblandeci-



de y por medio de una pieza embutidora o estampa (3) que penetra  
140. en la ranura (8) es forzada a descender penetrando las menciona-  
das cabezas de las horquillas en su interior en donde quedan en-  
vueltes en la masa de la materia de la barra (4) que por efecto  
de la presión ejercida y de la configuración de los útiles emplea-  
dos llega a penetrar reuniéndose por entre los espacios que me-  
145. dian debajo de las dobladuras de las horquillas y entre las mismas  
5º. - el procedimiento de las reivindicaciones anteriores en el  
que como una variante del mismo pueden utilizarse cuas simples  
en sustitución de las horquillas (2).

6º. - el procedimiento de las reivindicaciones anteriores en el  
150. que como una variante del mismo pueden utilizarse piezas con tres  
o mas cuas formando una pieza con su parte superior en la que  
se cuapte por medio de dicho procedimiento la pieza (4) de celu-  
loide o materia análoga.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la  
155. esencialidad del objeto de la patente descrita se reserva so-  
bre:

" UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLINETAS "

Consta la presente Memoria descriptiva de seis paginas fo-  
liadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de di-  
160. bujos selectivos en una hoja.

Barcelona, 17 de Diciembre de 1929.

P. A.



FIG. 1

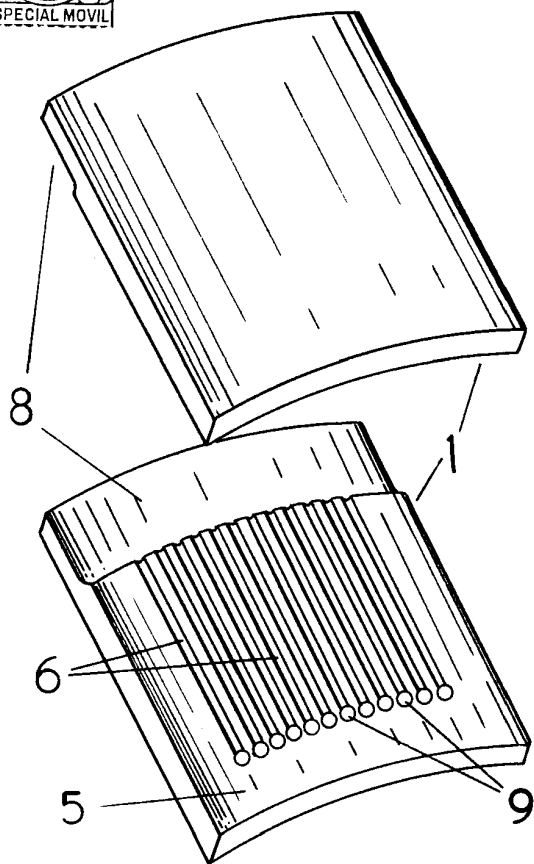


FIG. 2

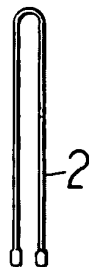


FIG. 3

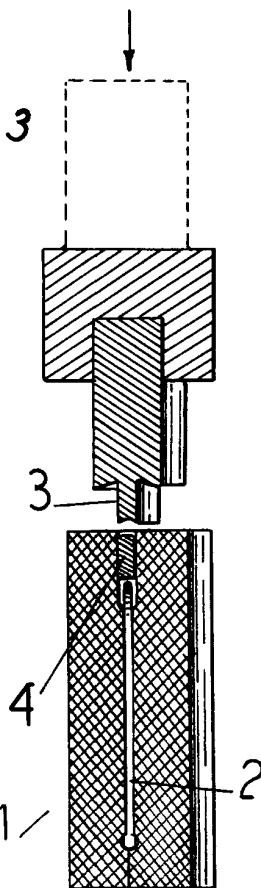


FIG. 4

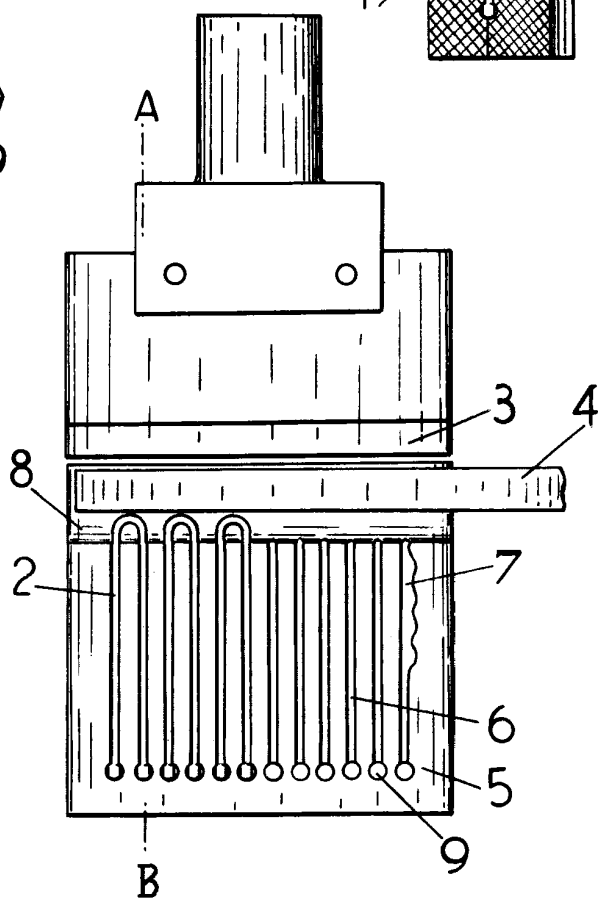
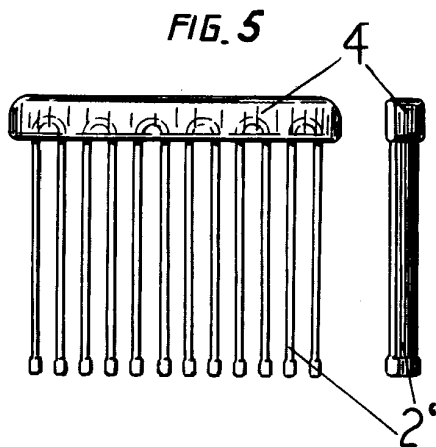


FIG. 5



Escala 1:1

Barcelona 17 Diciembre de 1929.

P.A.