



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION por veinte años en España

a favor de

Mr. Henri LOWENFELD, residente en PARIS (Francia), 94, Avenue  
Henri-Martin

por

” DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE JABON AGUJEREADO PARA LA  
BARBA”.

---

La invención se refiere a la fabricación de jabón para la  
barba en forma de barras con canales longitudinales. Mientras es  
fácil moldear jabón de tocador ordinario en forma de barras por  
medio de la prensa apropiada y, por otra parte, la fabricación  
de barras de jabón para la barba es posible sin otro dispositivo  
mientras no se trata más que de barras llenas, se ofrecen consi-  
derables dificultades cuando se quiere fabricar barras de jabon  
para la barba con agujeros o canales longitudinales de diámetro  
uniforme, de un extremo de las barras al otro, según han sido  
empleados por los nuevos procedimientos de enjabonar la barba.



La composición del jabon para la barba y en particular su contenido en sulfato de sodio (sal de glauber) confiere a la pasta de jabon la propiedad de no compresibilidad y en todo caso, un carácter tal que cuando la pasta es comprimida en la boca de una prensa se produzcan tensiones interiores que ejercen su efecto al salir de la boca y destruir de este modo, en totalidad o en parte, después de la salida, las cavidades producidas en la boca por medio de calibres.

Por consiguiente, ha sido hasta ahora practicamente imposible, fabricar, con las prensas conocidas para otras materias y que sirven para fabricar barras con canales, barras de jabon para la barba con canales paralelos de diámetro uniforme de un extremo al otro de las barras.

Segun la presente invención las prensas de boca cónica y calibres de moldeo para la formación de los canales se hacen utilizables para la fabricación de las barras de jabón para la barba merced a que un cierto número de calibres de moldeo dispuestos en círculo pasan el extremo de la boca, mientras que un dedo central que penetra en el espacio encerrado por los calibres pone obstáculo a la libre entrada de la pasta de jabon en este espacio.

Por estos medios se obtiene el que la pasta de jabon que sale de la boca se deposite alrededor de las extremidades desbordantes de los calibres de moldeo, y mientras que el exterior se endurece, puede extenderse hacia el interior alrededor de los calibres con una libertad tal que se forma un cilindro interior unido al cilindro anular exterior por tabiques, por consiguiente, una barra con canales longitudinales paralelos dispuestos en círculo los unos al lado de los otros y cuyo corte transversal co-



40 rresponde aproximadamente al corte transversal de los calibres y además, con un canal medio que la materia ha formado espontáneamente a dirigirse desde los canales de moldeo hacia el centro.

En el dibujo adjunto se representa un ejemplo de ejecución por medio de una prensa del tipo conocido.

45 La fig. 1 muestra una vista lateral de la prensa, una parte de la cual se representa en corte, con la pieza interior que permite la formación de los canales longitudinales.

La fig. 2 muestra un corte según la línea II-II de la fig. 1.

50 La fig. 3 muestra un corte a través de los calibrese según la línea III-III-

La fig. 4 muestra un corte transversal de la barra de jabon producida por el dispositivo según las figuras 1, 2 y 3.

La fig. 5 muestra otro de los cortes transversales posibles de la barra que el procedimiento permite obtener.

55 La prensa empleada puede componerse, como de ordinario, de un cilindro a con compresor en forma de espira b, y, en prolongación del cilindro, de un cono-compresor c provisto de un orificio de evacuación d. En el cono compresor encaja una estrella rígida de hierro f que lleva varias ramas y cuya periferia ha  
60 recibido a torno una forma cónica, de modo que su conicidad corresponde a la del cono compresor eventualmente empleado. Debido a esta concordancia de las conicidades la estrella es mantenida en el interior del cono compresor con una fijeza inmutable. Las ramificaciones de la estrella f llevan en su parte anterior barras g de corte transversal torcido de tal suerte que dichas barras son colocadas oblicuamente en la dirección de la boca d,  
65 estrechándose su corte transversal progresivamente. En la boca b las barras g se terminan por calibres de moldeo paralelos entre sí, así como con el eje central de la prensa. Estos cali-



70 bres de moldeo h continúan a través de la boca, sobrepasando al-  
go los bordes exteriores de esta última. Los calibres de moldeo  
tienen el corte transversal que quiere darse a los canales de la  
barra de jabon, por ejemplo, en la ejecución descrita para una  
75 barra de jabon de corte transversal según la fig. 4, un corte  
transversal en forma de riñones ( o de habichuelas ) además de  
los calibres de moldeo, le estralla f lleva en su centro un dedo  
i que penetra en el espacio libre de la boca encerrado por los  
calibres de moldeo, pero sin llegar hasta el orificio d del cono-  
compresor. El dedo i termina por consiguiente, más allá de la  
80 abertura de evacuación del cono-compresor. Cuando la pasta de ja-  
bon es comprimida y esprimida, el dedo i no sirve por consiguien-  
te de calibre conductor, pero sirve para repeler la pasta de jabon  
de la entrada en el espacio libre encerrado por los calibres de  
moldeo, de forma que la pasta de jabon que se desborda alrededor  
85 de los calibres de moldeo y se pega alrededor de sus paredes tie-  
ne la posibilidad de verterse libremente hacia el interior, cuan-  
do, inmediatamente después del desbordamiento, la superficie pe-  
riférica exterior se haya endurecido ya. De este modo se forma el  
cuerpo anular n de corte transversal particular, aproximadamente  
90 triangular, que va unido al anillo exterior por tabiques g y posee  
en el interior un cono hueco.

Si se emplea una pieza interior que comprende seis calibres  
de moldeo dispuestos en círculo, se obtendrá una barra de jabon  
que presenta aproximadamente el corte transversal según la fig. 5  
95 del dibujo.

En perfeccionamiento de la pieza interior que lleva los ca-  
libres de moldeo y el dedo central, se ha conseguido que sus par-  
tes, después de un trabajo de moldeo preciso, conserven una posi-



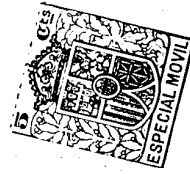
100 ción rígida e inmutable durante la compresión. La pieza interior puede ser insertada en el cono compresor de las prensas ordinarias previstas para las barras de jabon macizas, de suerte que estas prensas pueden utilizarse entonces sin otra modificación para la fabricación de barras con canales.

N O T A.

105 En resumen: La PATENTE DE INVENCION recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

110 1ª.- Dispositivo para la fabricación de barras de jabon para la barba que contiene un cierto número de canales que van de un extremo al otro de las barras en la dirección del eje, para el empleo de prensas de bocas cónicas y de calibres de moldeo para la formación de los canales, caracterizado por el hecho de que un cierto número de calibres de moldeo, dispuestos en círculo, sobrepasan la extremidad de la boca, mientras que un dedo central que penetra en el espacio encerrado por los calibres de moldeo, impide a la pasta de jabon el libre acceso a este espacio.

120 2ª.- Dispositivo, segun la reivindicación 1ª, caracterizado por una pieza interior en forma de estrella, de por sí conocida, que se adapta a la superficie de la pared interior de la boca cónica, y por calibres de moldeo es llevada por los brazos de la estrella, estrechándose dichos calibres progresivamente en corte transversal, siendo dirigidos oblicuamente hacia el orificio de evacuación, terminándose en este punto en calibres paralelos de dirección axial, cuyo corte transversal corresponde a los cortes transversales deseados para los canales, mientras que del centro de la pieza interior en forma de estrella se extiende axialmente hacia la parte anterior un dedo de cualquier



corte transversal que termina un poco más allá del orificio de evacuación.

130

3ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la PATENTE DE INVENCION que se solicita por veinte años en España:

• DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE JABON AGUJERADO PARA LA BARBA”.

135

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid 16 de Junio de 1.931.

ALFONSO UNGRIA

P. P.



Fig. 1.

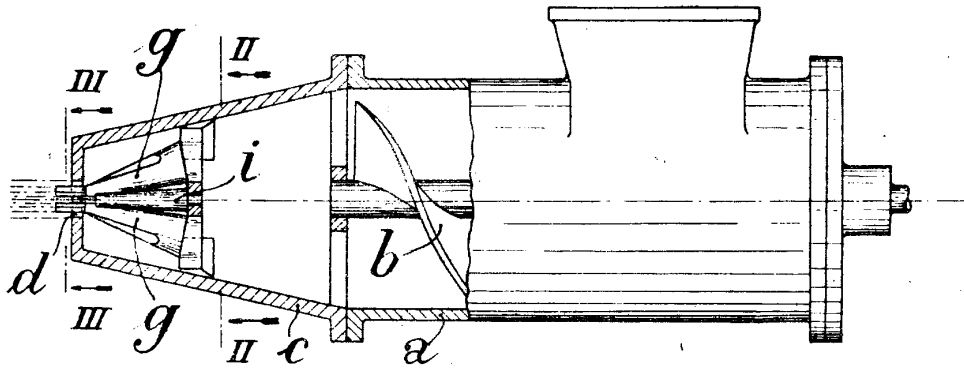


Fig. 2.

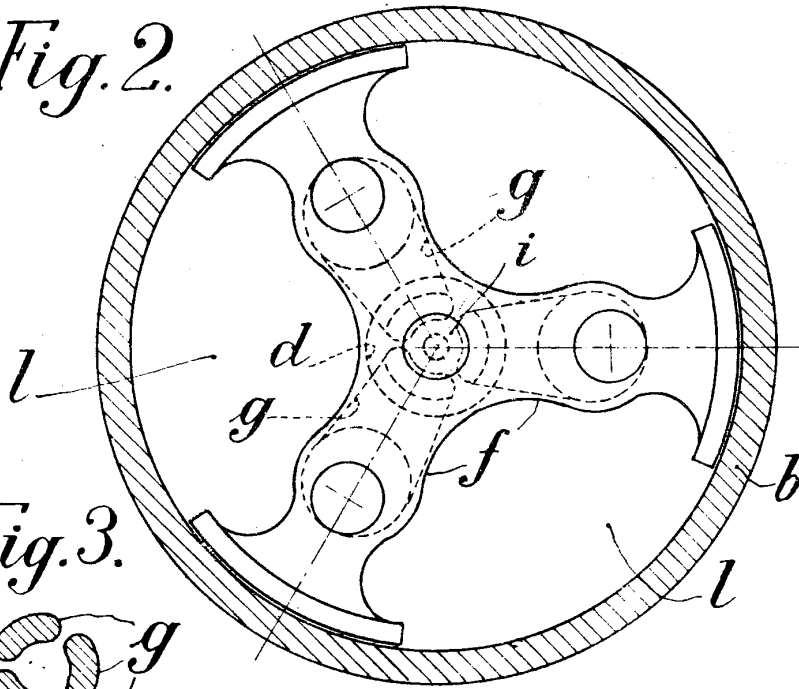


Fig. 3.

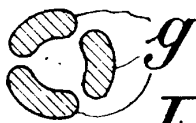


Fig. 4.

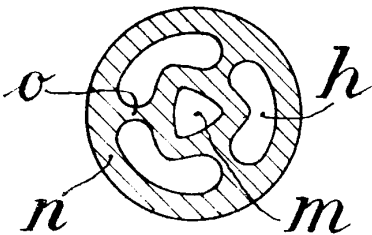
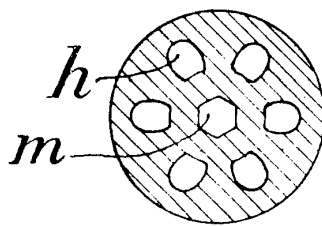


Fig. 5.



MAY 13 1934 Junio  
ALFONSO UNGER  
P.R. Signal Corps

*Signal Corps*