

129887

13



Como divisional de la solicitud de patente
Nº 330.887 del 3.9.1966.

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un

MODELO DE UTILIDAD

SOLICITANTE: GILLETTE INDUSTRIES LIMITED

RESIDENCIA: Great West Road, ISLEWORTH, Middlesex,
Inglaterra.

ENUNCIADO: "UNA HOJA DE AFEITAR"

Prioridad: Patente británica n.º 38603 del 9-9-65

R/G.



1 Este invento se refiere a la formación de hojas
de afeitar a partir de lámina delgada de acero templado.

5 Aunque en la presente memoria descriptiva se des-
criba tanto el método para formar una hoja de afeitar como
la maquinilla y la hoja tan solo se hace para una mejor
comprensión del objeto que se desea proteger, puesto que
lo único que se reivindica es en este caso la hoja.

10 Según una característica del invento, se dispone
un método para dar forma a una hoja de afeitar, el cual
comprende la fase de cortar una lámina delgada de acero
templado por medio de un punzón de sección en V mientras
la lámina es sostenida por una base plana de material mane-
jable.

15 La lámina puede tener la forma de una hoja de
doble filo, y una aplicación particularmente ventajosa del
invento es en la fabricación de hojas de un solo filo a par-
tir de hojas de doble filo que de otro modo resultarían
arañadas por razones ajenas a los filos de la hoja.

20 De acuerdo con una característica preferida del
invento, la hoja de doble filo se sostiene en una base pla-
na dúctil constituida por una guarnición de la hoja y las
partes de ésta no deseadas se cortan por medio de un punzón
en forma de V que trabaja contra la guarnición de la hoja,
a la cual se asegura consiguientemente la hoja de un solo
25 filo así formada.

El invento, cuyos fines precisos se definen en las
reivindicaciones anexas, incluye hojas de afeitar a tenor del
método correspondiente, y maquinillas de afeitar cuyas ca-
bezas incorporan tales hojas.

30 El invento comprende también un método para formar



1 una hoja de afeitar de un solo filo a partir de una hoja de doble filo, que incluye las fases de marcar la hoja de doble filo diagonalmente en dos direcciones y romperla a lo largo de las líneas marcadas.

5 El invento ofrece también una nueva construcción de una maquinilla de afeitar que comprende una cabeza en la cual se fija una hoja de un solo filo entre una guarnición y un casquete de material plástico sintético, disponiendo la guarnición y el casquete de proyecciones de ajuste recíproco y esconces y estando asegurados mediante cierre hermético al calor.

10 El invento proporciona además una hoja de afeitar de un solo filo que posee la forma general de un triángulo isósceles, estando dispuesto el filo a lo largo de la base del triángulo y estando formada una muesca parcialmente circular en el vértice.

15 Describiremos a continuación algunas formas de realización del invento únicamente a título de ejemplo, con referencia a los planos anexos, en los cuales:

20 La fig. 1 es un alzado lateral de un punzón utilizado para llevar a cabo el método del invento.

La fig. 2 es una vista en planta que representa una mitad de una guarnición de hoja utilizada como base dúctil en una operación de conformación de hoja de afeitar,

25 Las figs. 3 y 4 constituyen alzados frontal y lateral de una forma de maquinilla de afeitar de acuerdo con el invento ,y

30 Las figs. 5 y 6 muestran en planta y alzado respectivamente una forma alternativa de una maquinilla de afeitar.



1 La fig. 1 ilustra la formación de una banda de
lámina delgada de acero templado A apoyada sobre una base
plana dúctil B, con preferencia de poliestireno u otro ma-
terial plástico a base de resina sintética. La lámina es
5 separada mediante un punzón C en forma de V, de sección
transversal, que se halla montado para movimiento relativo
sobre una almohadilla de presión D, la cual es accionada
por muelle en sentido descendente con relación al punzón.
La almohadilla presiona la lámina contra la base B antes de
10 dividirla, y tiende por tanto a aplastar la base B que puede
estar sujeta a ligeras imprecisiones. Por otra parte, el
punzón se halla montado en posición flexible con un pequeño
grado de "flotación", de tal modo que puede acomodar ligeras
desalineaciones de la base B con relación a la línea de ac-
15 ción del punzón C y pequeñas irregularidades en dicha base.

 Este método de formación de hojas de afeitar puede
aplicarse a los casos en que se forma una lámina de gran
longitud con uno o dos bordes afilados, y se dividen las
hojas por separado en la forma descrita anteriormente.

20 Como alternativa, puede aplicarse a la producción
de hojas de un solo filo a partir de hojas de doble filo,
que por ejemplo han sido arañadas por razones que no afec-
ten a los filos respectivos.

 En cualquier caso, la base dúctil B está con pre-
25 ferencia constituida por una guarnición de hoja a la cual
ha de ser asegurada ésta posteriormente.

 En la fig. 2 se ilustra una mitad de una guarni-
ción de hoja B de perfil generalmente triangular. Se halla
sobrepuesta una hoja de doble filo A según se indica en
30 línea difuminada, y la hoja es separada a lo largo de unali-



1 nea ligeramente curvada E. La separación se repite en la
otra mitad de la guarnición de hoja con el fin de producir
una hoja de un solo filo que posee la forma general de
un triángulo isósceles con el filo dispuesto a lo largo de
5 la base del triángulo y una ranura parcialmente circular
formada en el vértice. Se completa una cabeza de maquinilla
de afeitar asegurando mediante cierre hermético al calor a
la guarnición un casquete (no representado en la fig. 2),
estando formada la guarnición de casquete con proyecciones
10 que ajustan entre si y escondes según se indica en F y H.
La hoja se coloca exactamente sobre la guarnición mediante
un par de proyecciones separadas J, que colocan el filo, y
la proyección en H coloca la ranura G.

En la figs. 3 y 4 se ilustra una forma de maqui-
15 nilla de afeitar de acuerdo con el invento. Esta maquinilla
que esta construída de materiales plásticos de resina sin-
tética, comprende una cabeza 1 montada sobre un mango 2. La
cabeza comprende una guarnición 3 y un casquete 4 entre los
cuales se asegura una hoja generalmente triangular 5 forma-
20 da a partir de una hoja de doble filo en la forma descrita
en relación con la fig. 2. La cabeza es recibida con soltura
en un canal o ranura 6 en el extremo superior del mango 2,
disminuyendo ligeramente el ancho de la ranura 6 en direc-
ción a su extremo abierto anterior y estando conformada la
25 cabeza correspondientemente de modo que las piezas estan en
sambladas a cola de milano. La cabeza se mantiene en posi-
ción mediante fricción, ayudada por la flexibilidad del ma-
terial del cual está hecha la hoja.

La maquinilla de afeitar se muestra con su cabeza
30 1 en posición para ser utilizada, con el filo de la hoja 5



1 expuesto, si bien la cabeza puede ensamblarse con el mango
en una posición alternativa, indicada en línea difuminada, en
la cual la cabeza está situada en posición plana contra el
mango, en medio de los extremos correspondientes, de tal
5 modo que el filo de la hoja está protegido por el mango con-
tra cualquier deterioro producido en particular durante el
embalaje y tránsito.

Del mismo modo, la funda de la maquinilla está
protegida de ser cortada por la hoja. La cabeza se mantiene
10 en esta posición en virtud de una proyección 7 colocada a
un lado del mango, cuya proyección es recibida en forma des-
montable y asida por una ranura o abertura 8 practicada en
la cabeza 1. La cabeza se retira fácilmente de la proyec-
ción 7 y se inserta en la ranura 6 para preparar la maqui-
15 nilla para uso.

Una forma alternativa de maquinilla de afeitar
de acuerdo con el invento se ilustra en la fig. 5, que re-
presenta la maquinilla en planta con el casquete retirado
para mayor claridad y la fig. 6, que es un alzado lateral.

20 La guarnición de la hoja 3 está formada con dos
escotaduras 11 para recibir las correspondientes proyecciones
en el casquete 4 y con una proyección parcialmente circular
12 se coloca en una correspondiente escotadura del casquete,
y en la ranura parcialmente circular en el filo posterior
25 de la hoja. La guarnición 3 está moldeada integralmente con
el mango 2.

La maquinilla descrita anteriormente puede fabri-
carse a un precio suficientemente barato para disponer de
ella después de un solo uso.

30 Como alternativa al método descrito anteriormente



1 de marcar las hojas, estas pueden formarse de hojas exis-
tentes de doble filo rayando las hojas diagonalmente de
extremo a extremo en ambas direcciones y rompiendo poste-
riormente las hojas triangulares asi marcadas. Una guarni-
5 ción y casquete pueden asegurarse a la hoja triangular, o
a cada una de las hojas triangulares, marcadas por las líneas
de puntos antes de romper esta hoja triangular del resto de
la hoja de doble filo.

10 En resumen, el Modelo de Utilidad que se solicita
deberá recaer sobre las siguientes:

-REIVINDICACIONES-

1. Una hoja de afeitar de un solo filo que posee
la forma general de un triángulo isósceles, estando dispues-
to el filo a lo largo de la base del triángulo y estando
15 formada una ranura semi-circular en el vértice respectivo.

2. Se reivindica por último como objeto sobre el
que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita:
"UNA HOJA DE AFEITAR".

20 Todo conforme queda descrito y reivindicado en
la presente Memoria descriptiva que consta de siete páginas
mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 13 de mayo de 1.967

BERNARDO UNGRIA

P.P.

25

30

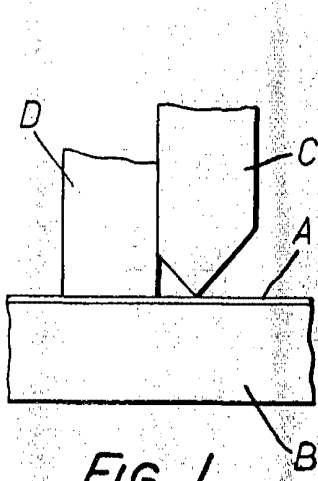


FIG. 1.

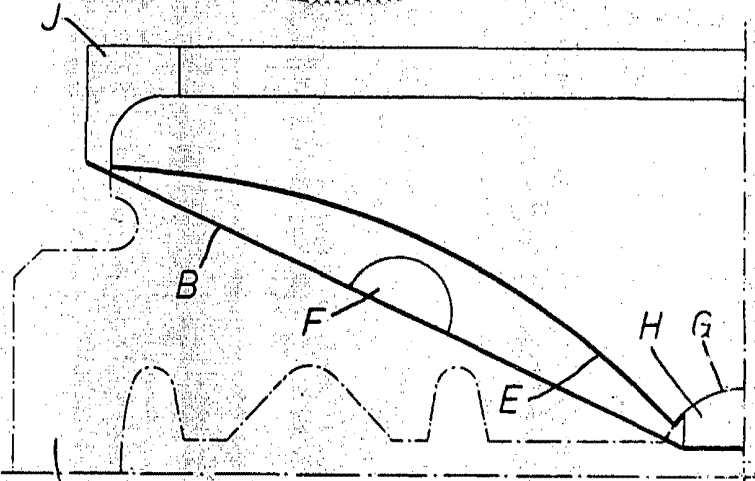


FIG. 2.

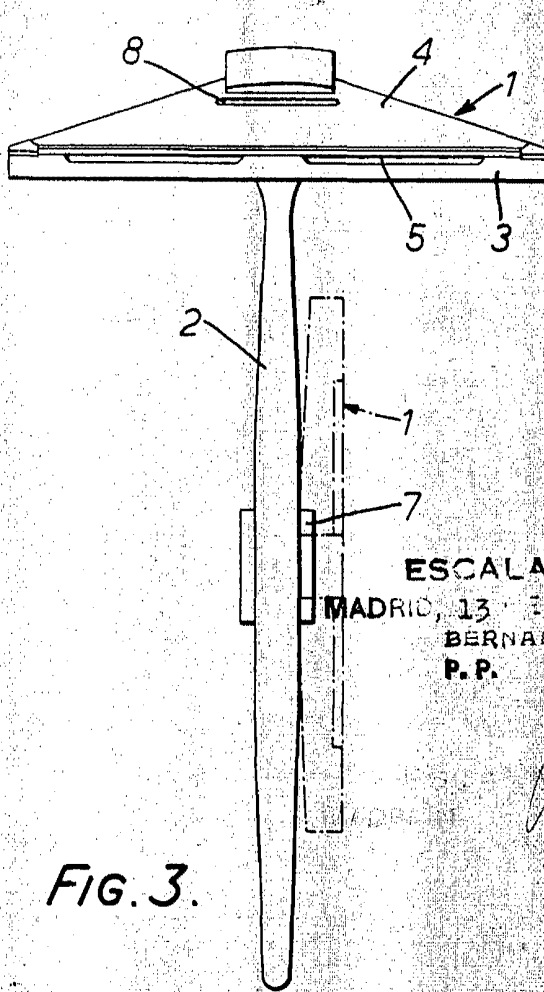


FIG. 3.

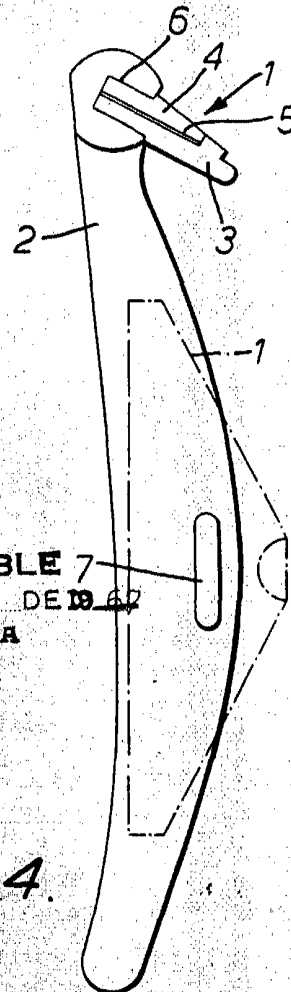


FIG. 4.

ESCALA VARIABLE 7
MADRID, 13 Mayo DE 1967
BERNARDO UNGRIA
P.P.

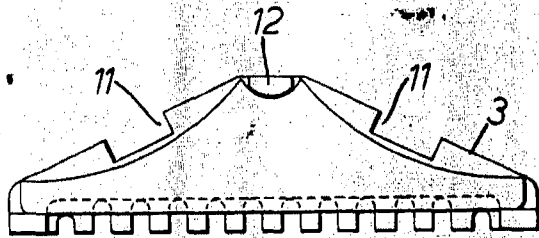


FIG. 5.

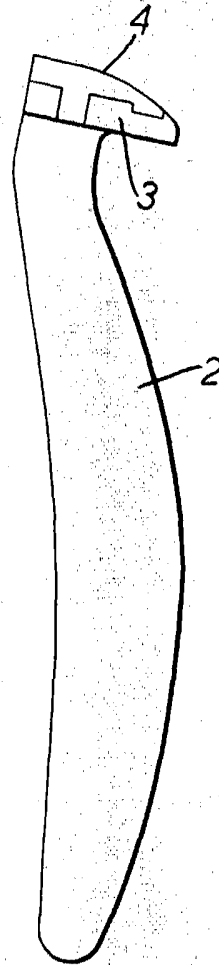


FIG. 6.

ESCALA VARIABLE
MADRID, 13 DE mayo DE 1962
BERNARDO UNGRÍA
P. E.