

152120



P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

por "UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LAS CAJAS DE VENTILADOR DE LOS APARATOS SECADORES DEL CABELLO", a favor de la razón social española SOLRIZA, S.A., domiciliada en Barcelona.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Las industrias que emplean aparatos que se aplican directamente al público, procuran siempre que éstos sean lo más perfectos posible, pues en ello va en gran parte el crédito de un establecimiento.

5. Así, pues, la labor de escoger un buen aparato que dentro de sus condiciones de economía, dé los resultados apetecidos y cuya duración sea remuneradora, son detalles que influyen en gran manera en la marcha económica de una casa.

10. Sucede con los secadores del cabello empleados en las peluquerías, que estos aparatos, a pesar de su precio elevado y de su buena presentación, no dan el rendimiento remunerador que de ellos espera el comprador; siendo esto debido a su defectuosa concepción, que obliga a una fabricación que da lugar a los defectos que reducen su vida útil.

15. Se organizan estos aparatos a base de dos partes simé-

152120



152120

tricas, que se reúnen por sus bordes, siendo esta unión realizada por tornillos de presión.

20. La reunión de estas partes da lugar a la caja del ventilador y al tubo de salida de aire, con lo cual queda constituida la parte central del secador.

25. Ahora bien, a pesar de lo sólidamente que se quiera realizar esta unión, sucede que con el uso, unido a la presión del aire en el ventilador, se aflojan las juntas de los bordes, y se producen fugas, que aparte de deteriorar el aparato, le quitan rendimiento con perjuicio del servicio.

30. Tal como están concebidas estas cajas y su procedimiento forzoso de fabricación, no aparecía remedio fácil para evitar estos inconvenientes; hasta el momento, en que la peticionaria procedió a concebir la organización de la caja de una manera completamente diferente de la corrientemente en uso y por medio de un dispositivo ingenioso y empleando el método mecánico de repujado, consiguió resolver el problema, para lo cual le fué preciso organizar el conjunto de la caja del ventilador de una manera distinta con respecto a las actuales.

35.

Para la mejor inteligencia de esta memoria descriptiva, se acompaña una lámina doble de dibujos, en la que se representa un caso de ejecución, el cual se cita como ejemplo para la descripción.

40. La figura 1 indica, en proyecciones horizontal y vertical, la caja del ventilador y tubo de salida de aire (tipo antiguo).

45. La figura 2 representa la nueva organización del sistema, presentando el tubo de salida de aire sin colocar en la caja del ventilador.

152190



152120

La figura 3 representa, esquemáticamente, el dispositivo de molde y placa de cobre, dispuestas en el cabezal de un torno de repujar y su disposición después de trabajada.

La figura 4 indica la placa de cierre que lleva esta

50.

En la figura 1, que representa la caja del ventilador, se aprecia la línea de puntos A-B-C-D-E que forma la unión de las dos piezas, tal como es construída hasta ahora. Se ve que tanto el tubo de salida -1- como el cuerpo tórico -2- son de una pieza, pero en cada mitad exclusivamente, siendo necesaria su reunión para tener el ventilador armado.

55.

En la figura 2 se observa en cambio, que el cuerpo de la caja es la pieza tórica -3-, sin el tubo, y éste -4- se acopla después, por medio de soldadura y a bisel, contra la parte F-G del cuerpo tórico.

60.

En la figura 3 se representa en -5-, el molde colocado en el cabezal -6- del torno de repujar, con la placa -7-, de donde se va a obtener el cuerpo -3-, colocada dicha placa -7- en -8- del lado del operario.

65.

La figura 4 indica la pieza que completa esta caja, y consiste en una tapa metálica, en la que se calan los orificios de entrada de aire y se sujeta a la boca del cuerpo por un encaje seguro, por ejemplo a bayoneta.

El procedimiento de fabricación consiste en lo siguiente:

70.

Tomando una placa de metal maleable, por ejemplo el cobre, se la recorta hasta obtener el disco -7-, taladrado convenientemente en su centro; así dispuesto, se sujeta contra el molde -5-, que está montado en el torno. El operario, mediante el procedimiento conocido, efectúa la adaptación de

75.



852120

152420

la placa metálica -7- sobre el molde -5-, hasta lograr el contacto perfecto de ambos.

Consta, pues, el procedimiento de las siguientes fases:

80. 1ª.- Repujado en torno de la placa metálica, adaptándola al molde.
- 2ª.- Desmoldeo.
- 3ª.- Repaso de los bordes de la pieza obtenida.
- 4ª.- Estampación de la tapa.
85. 5ª.- Armado del conjunto y operaciones de conclusión para darle aspecto pulido.

En la primera operación, se coloca en el cabezal del torno la pieza -5-, que ha de servir de molde, la cual está constituida de varias partes que se reúnen y fijan al cabezal -6-, por cualquier medio conocido, de manera que formen un conjunto único y sólido. Hecho esto, se coloca en la parte de la derecha, mirando a la figura 3 y que corresponde al lado de trabajo del operario, una placa metálica circular -7- en cuyo centro existe un hueco por el que pasa el elemento de sujeción -8- al núcleo del molde -5-. Ya sujeta así la pieza, no tiene el operario más que ir la adaptando al molde, y una vez realizada esta operación, se procede al desmoldeo. Esta operación consiste en quitar del cabezal del torno, el molde con la placa ya adaptada -9-, y proceder a descomponerlo en partes, que se van extrayendo, quedando finalmente la caja -3-, que representa la figura 2, que después de contornear por cualquier procedimiento mecánico los bordes -10- y -11- de sus aberturas -14- y -15-, queda lista para las operaciones auxiliares consecutivas.

105. La forma resultante, como se puede observar, es la



152120

152120

- de una caja -3-, de forma exterior de superficie de revolución (tórica), que presenta dos aberturas laterales, una mayor -14- y otra menor -15-; la primera tiene sus bordes continuos con el resto de la superficie, sin elevación alguna,
110. y solamente presentan dos escotaduras -13-, diametralmente opuestas, que sirven para la fijación de la tapa. La otra abertura, que corresponde a la parte -16- del molde, presenta su borde levantado cilíndricamente, sirviendo esta disposición para que en él se puedan adaptar los dispositivos eléctricos
115. de que van provistos estos aparatos.

- La tapa -17- de la abertura -14- se construye por estampación o por cualquier otro procedimiento, formándose en estas operaciones un reborde -18- en S, de muy poca altura, colocándose dos uñas -12- para su fijación a bayoneta, por
120. medio de las muescas -13- sobre el hueco -14-; calándose también en su disco los orificios -17bis- para entrada de aire y los adornos o anuncios necesarios. El material de esta tapa puede ser de la misma naturaleza que el de la caja, o bien completamente diferente, e incluso puede ser de materias moldeables, pues su único objeto es cerrar el hueco -14- que
125. resulta de este procedimiento de fabricación y que en los modelos actualmente en uso no existe.

- Cuando está ya terminada la caja, se procede a cortar el trozo de su parte exterior, representado por la línea F-G, dando con ello lugar a que se pueda asentar en él el bisel
130. -19- que se le da a un tubo -4-, cuyo diámetro -20- ha de ser igual al -20bis- de la parte tórica de la caja -3-.

- Cuando están cortadas estas dos partes (de la caja -3- y del tubo -4-), se procede a soldarlas, y posteriormente al
135. cromado, niquelado o cualquier otro medio de recubrimiento

152120



y buena presentación que se considere adecuado.

152120

140. Se logra, pues, con este procedimiento de fabricación de las cajas de ventilador de los secaderos de cabello, una perfección en su organización, resultando una caja herméticamente cerrada y cuya duración es, desde luego, mucho más larga que en los modelos actuales, pues no hay en ella ningún punto expuesto a desunión ni fugas, resultando también por otra parte, ventajoso el sistema de tapa que lleva en su parte lateral, pues esta tapa aunque queda fuertemente sujeta por 145. la manera de hacer su fijación, puede sin embargo ser retirada cuando sea necesario para reparar o revisar el aparato.

150. Descrito con suficiente claridad el objeto de este invento, se sobreentiende que la protección que se recaba no ha de recaer exclusivamente sobre el caso de ejecución práctica citado como ejemplo para la descripción, sino que se extenderá a todas aquellas variaciones que puedan ser realizadas dentro de su esencialidad, pudiendo ser construído de varias formas y tamaños, empleando los materiales que se consideren necesarios y con los colores y anuncios oportunos para 155. sus aplicaciones, todo dentro del espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

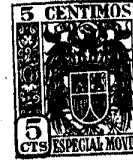
160. 1. Un nuevo procedimiento de fabricación de cajas de



152120

152120

165. ventilador de los aparatos secaderos del cabello, que esencialmente consiste en reemplazar la organización actual de las mencionadas cajas (que están formadas por la reunión de dos piezas simétricas), por otra nueva que mejora extraordinariamente sus resultados, consistente en formar una caja de ventilador de una sola pieza, en lo referente a la superficie curva que constituye la periferia, y acoplar a ella mediante soldadura u otro medio adecuado, un tubo que se corta previamente a bisel y se acopla a un corte que se da también a la superficie curva exterior de la caja mencionada.
170. 2. Un nuevo procedimiento según se detalla en la anterior reivindicación, en el cual se efectúa la operación de formar de una sola pieza la caja de ventilador, mediante un trabajo de repujado a torno sobre un molde, de forma adecuada, sobre el que se pliega y adapta una chapa metálica, preferentemente cobre, que de esta manera lo recubre en parte, y que para facilitar el desmoldeo está organizado dicho molde en varias piezas, que se van retirando hasta dejar libre la pieza resultante.
175. 3. Un nuevo procedimiento tal como se viene describiendo, en el cual la operación citada en la reivindicación anterior, da lugar a un cuerpo anular de forma exterior tórica que presenta dos aberturas laterales, una de menor diámetro y bordes levantados cilíndricamente, y la otra de mayor diámetro y bordes lisos, siendo la primera la que sirve para adaptar los sistemas eléctricos del aparato y la segunda para ser cubierta con una tapa especial que entra a sujeción fuerte y que, en un caso determinado, puede quitarse, en la que van calados los orificios de entrada de aire.
180. 4. Un nuevo procedimiento según se describe y reivin-
- 185.
- 190.



152120

152120

195. dica, en el cual la caja de ventilador resultante de la fabricación lleva lateralmente colocada una tapa (cubriendo el hueco mayor que en la pared lateral presenta), realizándose su fijación por medio de dos lengüetas que entran en un encaje, a bayoneta preferentemente, aunque pueden sujetarse también por cualquier otro procedimiento, pudiendo ser la tapa de metal, por ejemplo latón o cobre o bien de otra materia como pasta que haya sufrido previo moldeo u otro material adecuado, llevando practicados en su superficie plana, varios orificios
200. para entrada del aire al ventilador, los que pueden formar dibujos y adornos adecuados para reclamo.

5. Un nuevo procedimiento para la fabricación de cajas de ventilador de los aparatos secadores del cabello.

205. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de ocho foliadas y escritas a máquina por una sola cara, y acompañadas de una hoja doble de dibujos.

Madrid, a 12 de marzo de 1941.

SOLRIZA, S.A.

p.a.

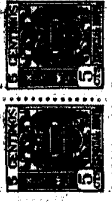


Fig. 1

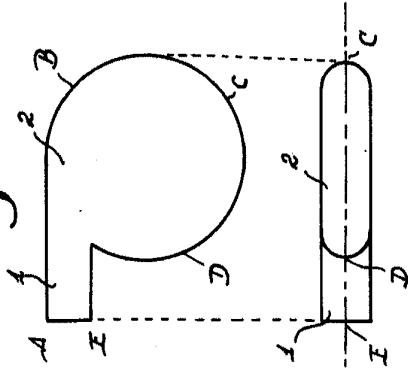


Fig. 2

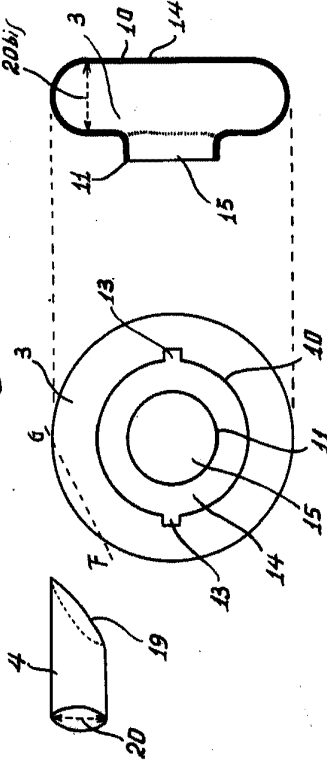


Fig. 3

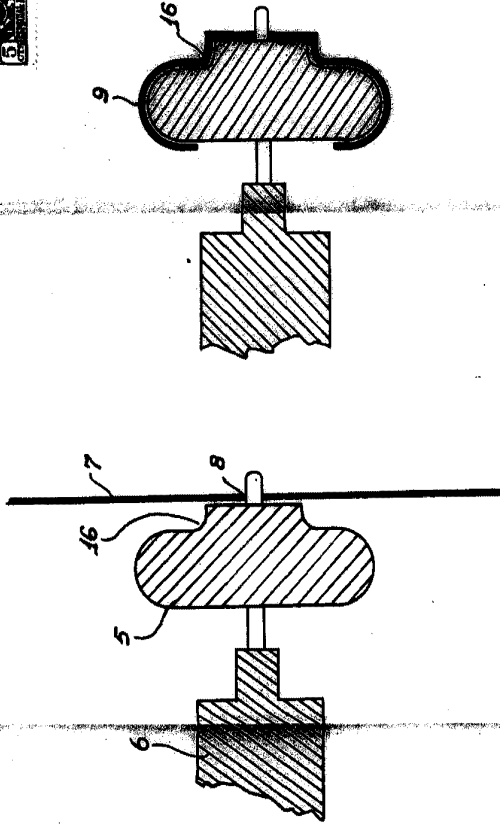
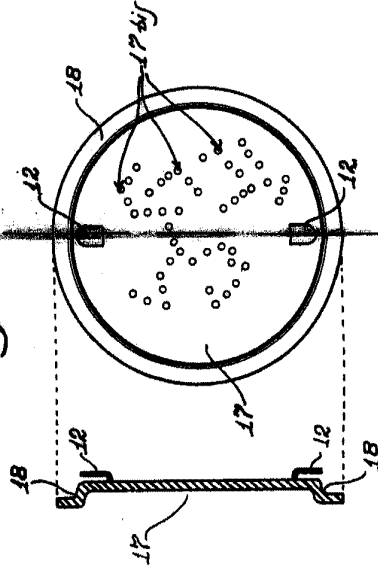


Fig. 4



MADRID. 1 MARZO 1941.
Jaime Uvero
P. Uvero