

163182

Clase 57

163182

UNA PAGENTE DE INVENCION

Sres. Industrias Pineda S.L.

MA LA FERRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

163182

163-32

INDUSTRIAS PINEDA S.L., residentes en Barcelona, Sabadell, Virgen de Gracia 105 y 107, solicitan una patente de invención por 20 años para España y sus Colonias por: "PERFECCIONAMIENTO EN EL SISTEMA DE ASEGURAR EL AJUSTE, POR PRESION AMORTIGUADA, ENTRE EL PEINE INTERIOR Y EL EXTERIOR DE LAS MAQUINAS ELECTRICAS DE AFEITAR EN SECO" Clase 57.-

INVENTOR: D. Valentin Pineda Bosch.-

- - - - -

Son conocidos en España diversos tipos é modelos de maquinas electricas de afeitar en seco de fabricación extranjera, en las cuales sus constructores han introducido sucesivos perfeccionamientos, encaminados a simplificar su mecanismo y garantizar su buen funcionamiento, al propio tiempo que se aumenta la rapidez y eficacia del afeitado.-

Uno de los puntos interesantes para lograr un buen sistema de corte, entre las cuchillas o peines de las maquinas electricas de afeitar en seco, estriba en asegurar el ajuste entre las superficies de roce del peine interior movil y el exterior fijo, distribuyendo el esfuerzo de presión amortiguada de una manera uniforme y equilibrada.-

Existen diversos tipos de maquinas electricas de afeitar en seco que solucionan esta cuestión con el empleo de muelles ya sea de hoja o espirales, que ejercen presión contra unos v_ertigos o bolas de rodamiento, colocadas simetricamente a ambos lados del eje vertical de la maquina, los cuales presionan directamente, sobre la cuchilla interior a fin de ajustar su superficie de roce contra la cuchilla exterior que la envuelve.-

Generalmente, como por ejemplo, sucede con las máquinas "Remington" de fabricación americana, los muelles se alojan

5



9

10

15

20

25

en el pie de la cuchilla exterior y por consiguiente la presión o impulsión de las bolas de fricción hacia el interior del canal cilíndrico de la cuchilla fija, es constante, de manera que, al montar nuevamente los peines, después de su limpieza, cuando termina el afeitado, la cuchilla interior, al ser introducida, encuentra el obstáculo que presenta a su paso el casquete esférico sobresaliente, correspondiente a las bolas que aseguran la fricción amortiguada entre ambos peines. Este obstáculo obliga a que el peine interior se desvie ligeramente hacia arriba, rozando, indebidamente, con las ranuras de peine exterior, desgastandolas, hasta producir, con el tiempo, la rotura, debido a su poco grueso, que en las del peine exterior es menor de una décima de milímetro,-

35

Teniendo en cuenta este defecto y con la intención de simplificar la operación de introducir los peines uno dentro del otro y facilitar la montura del conjunto sobre el mango o soporte de la máquina, se ha ideado un perfeccionamiento constructivo, que se basa en disponer los muelles espirales, que producen la presión amortiguada necesaria para asegurar el ajuste entre las superficies de corte de las cuchillas, en unas cavidades practicadas en el mango o caja de la máquina,-



40

El objeto de la presente solicitud de patente de invención es dar a conocer el perfeccionamiento constructivo que acabamos de señalar, cuyas principales características y ventajas pasamos a describir a continuación,-

45

En los dibujos adjuntos, que forman parte integrante de esta memoria, se presenta, a título de ejemplo, una forma de ejecución práctica de la idea del invento,-

50

La Fig. 1 muestra una vista frontal, parcialmente en corte, de la cabeza de una máquina eléctrica de afeitarse en seco, dotada del perfeccionamiento que nos ocupa,-

La Fig. 2 representa una sección por el eje A-B de Fig. 1.

Refiriéndonos detalladamente a dichos dibujos pasamos a numerar las partes de la máquina o piezas modificadas, ex-

55

plicando simultaneamente su modo de actuar y las ventajas con-
seguidas con el perfeccionamiento introducido.-

60

La cuchilla interior móvil -1- para su buen funcionamiento debe permanecer ajustada, de una manera uniforme amortiguada, contra la superficie interior de la cuchilla exterior fija -2-, conservando el paralelismo durante sus desplazamientos oscilatorios horizontales, provocados por la palanca o leva vibratoria, que es impulsada por el motor eléctrico de la máquina.-

65

A tal fin se han practicado, en el pie -3- de la cuchilla exterior fija -2-, además del taladro por el cual pasa la palanca o leva vibratoria -15-, otras dos perforaciones -6-, que permiten el paso y libre oscilación de unos vástagos -10- simétricamente distribuidos a ambos lados del eje central del mango o caja -4- de la máquina de afeitar.-

70

Dichos vástagos -10-, cuya cabeza -10^a afecta la forma de casquete semiesférico, están impulsados hacia arriba desde su pie, que tiene forma de arandela -11- seguida de un cono -12-, mediante la acción de sendos muelles espirales -13- contenidos en las cavidades -7-, practicadas en la masa que forma la cabeza del mango -4- de la máquina.-



SE
a 95

Para limitar la expansión de los muelles -13-, toda la parte superior o testa del mango -4- está tapada por una tira metálica -8- convenientemente taladrada por los puntos -9- para dejar pasar los vástagos -10-, la cual se fija contra el mango mediante uno o más tornillos empotrados -14-.

80

La tira metálica -8- cumple además otra finalidad que consiste en servir, mediante sus extremos doblados en ángulo recto, como soporte para montar, sobre las orejitas -8'-, los receptáculos o depósitos basculantes destinados a recoger el pelo cortado.-

85

La presión que ejercen las cabezas -10'- de los vástagos -10-, contra la parte inferior de la superficie cilíndrica de la cuchilla móvil -1-, es uniforme y constante, que

90

dando suprimido todo roce excesivo en dichos puntos de apoyo debido a la suspensión que ofrecen los muelles -13- y al ligero movimiento de rótula que pueden adoptar los vastagos -10-, cuyo angulo de desviación, respecto a la vertical, está marcado en el dibujo de Fig. 1 por las flechas -a-a'-.

95

Estando el peine fijo -1- separado del mango de la maquina, los vastagos -10- sobresalen, en toda su longitud, atravesando la placa metálica -8-, que sirve de tapa de las cavidades -7-, quedando limitada la expansión de los muelles -13- por el tope que ejercen las arandelas -11- contra la mencionada tapa longitudinal -8-.

100

La introducción de la cuchilla móvil -1- dentro del canal circular, que presenta la cuchilla o peine fijo -2-, se efectua, con toda facilidad, ya que estando los peines separados del resto de la maquina no existe en su interior ningún obstaculo que dificulte dicha introducción, evitandose todo roce o golpe que pudiera desgastar o romper el ranurado de los peines.-

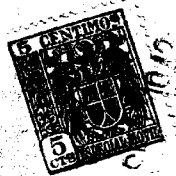
105

Para colocar el conjunto de los peines, una vez montados, sobre la cabeza del mango -4- de la maquina, basta buscar la coincidencia de las perforaciones -6- con los vastagos sobresalientes -10- y apretar suavemente hacia abajo, para comprimir los muelles -13-. Los peines se aseguran en esta posición mediante el tornillo de fijación, no mostrado en el dibujo, que atraviesa el pie -3- del peine exterior -2-.

115

Por consiguiente que la forma, dimensiones, disposición y arreglo de las piezas o partes descritas, así como la clase de material empleado en su fabricación, podrán variar y modificarse a voluntad, siempre que cumplan la función encomendada y no se aparten de las características esenciales del perfeccionamiento, cuyas principales particularidades se concretan en las siguientes:

120



REIVINDICACIONES

125

1ª.-"PERFECCIONAMIENTO EN EL SISTEMA DE ASEGURAR EL AJUSTE POR PRESION AMORTIGUADA, ENTRE EL PEINE INTERIOR Y EL EXTERIOR DE LAS MAQUINAS ELECTRICAS DE AFEITAR EN SECO" caracterizado por el hecho de que, dicha presión amortiguada se consigue mediante dos o más vastagos -10-, cuyo casquete semiesférico -10'- presiona, por fricción suave y con ligero movimiento de rótula, sobre la superficie exterior de la cuchilla móvil -1-, a fin de empujarla contra la cuchilla envolvente y fija -2-.

130

2ª.-"PERFECCIONAMIENTO EN EL SISTEMA DE ASEGURAR EL AJUSTE POR PRESION AMORTIGUADA ENTRE EL PEINE INTERIOR Y EL EXTERIOR DE LAS MAQUINAS ELECTRICAS DE AFEITAR EN SECO" según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que, los muelles espirales -13- que ejercen la presión necesaria para impulsar, por su pie -11-, los vastagos -10-, se alojan en el interior de unas cavidades -7- practicadas en la parte superior del mango -4- de la maquina.-

135



140

3ª.-"PERFECCIONAMIENTO EN EL SISTEMA DE ASEGURAR EL AJUSTE, POR PRESION AMORTIGUADA, ENTRE EL PEINE INTERIOR Y EL EXTERIOR DE LAS MAQUINAS ELECTRICAS DE AFEITAR EN SECO" según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado por el hecho de que para limitar la expansión de los muelles -13-, toda la parte superior o testa del mango -4-, está tapada por una tira metálica -8- convenientemente taladrada por los puntos -9- coincidentes con la posición de los vástagos -10-, a fin de que estos puedan emerger y sobresalir, hasta que su pie -11- hace tope contra la tapa longitudinal -8-.

145

150

4ª.-"PERFECCIONAMIENTO EN EL SISTEMA DE ASEGURAR EL AJUSTE POR PRESION AMORTIGUADA ENTRE EL PEINE INTERIOR Y EL EXTERIOR DE LAS MAQUINAS ELECTRICAS DE AFEITAR EN SECO" según la 3ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que la tapa o tira metálica -8- se fija sobre el mango -4- mediante

155

tornillos empotrados -14- y ademas presenta sus extremos sobresalientes -8'- deblados en angulo recto, a fin de que puedan servir de soporte y punto de giro de los depositos basculantes, que recogen el pelo cortado.-

160

5ª.-"PERFECCIONAMIENTO EN EL SISTEMA DE ASEGURAR EL AJUSTE, POR PRESION AMORTIGUADA, ENTRE EL PEINE INTERIOR Y EL EXTERIOR DE LAS MAQUINAS ELECTRICAS DE AFEITAR EN SECO" según las reivindicaciones 1ª y 3ª, caracterizado por el hecho de

165

que en el pie -3- del peine fijo -2- se han practicado las perforaciones -6- que permiten el paso y libre oscilación de los vastagos -10- de presión amortiguada, los cuales por ser solidarios del mango -4- una vez separado el peine -2- de la maquina, no pueden impedir ni dificultar la introducción y retirada del peine movil -1-.

6ª.-"PERFECCIONAMIENTO EN EL SISTEMA DE ASEGURAR EL AJUSTE, POR PRESION AMORTIGUADA ENTRE EL PEINE INTERIOR Y EL EXTERIOR DE LAS MAQUINAS ELECTRICAS DE AFEITAR EN SECO" Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona -9 de Septiembre 1943

Juan B. Estar *Juan B. Estar*



Fig.1

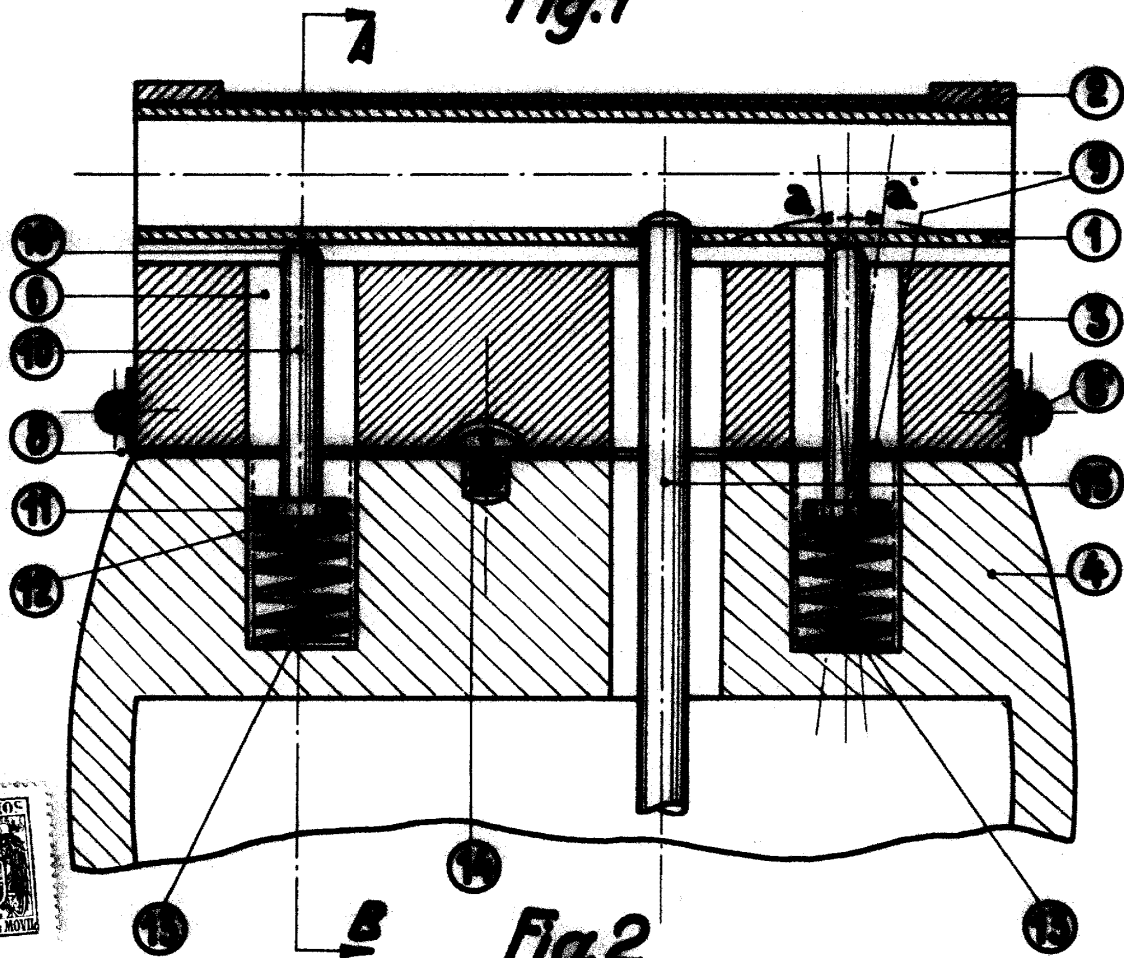
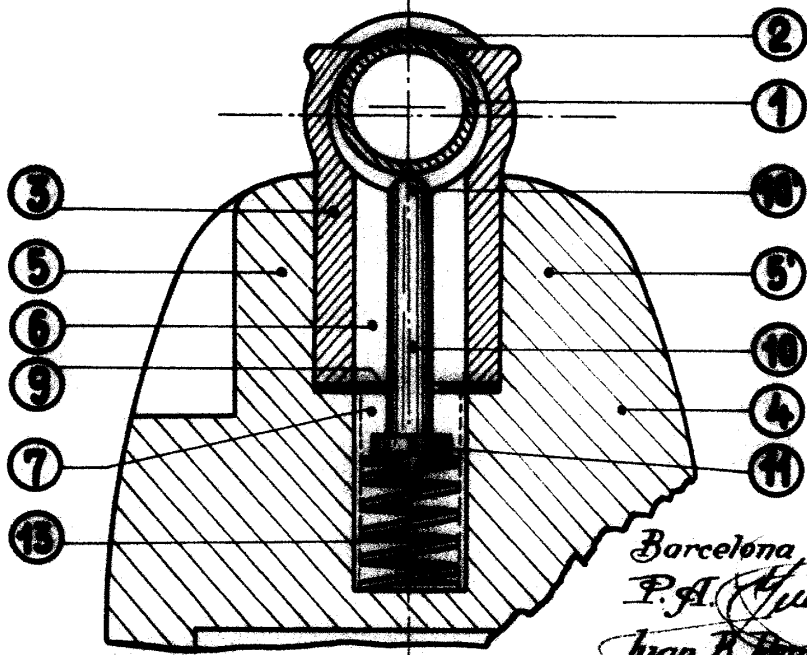


Fig.2



Escala variable

Barcelona 9-9-43
 P. A. Juan B. Rentería
 Juan B. Rentería