



200966

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

a favor de Don JUAN ALMIRALL SOTERAS, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Muntaner, 252-5º-1ª. por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE BIGUDIS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de bigudís, los cuales presentan notables ventajas sobre las realizaciones corrientes, consistiendo los tales perfeccionamientos

5. en formar el bigudí a base de una sola pieza tubular, la cual, debidamente recortada, perforada y doblada se convierte en este útil de peluquería. Además de la facilidad de fabricación, el bigudí así obtenido se caracteriza por completa adaptabilidad al cabello, obteniéndose con el mismo una absoluta retención de este último, lo que se tradu-

10.

200966



ce en una mayor facilidad para las operaciones del ondulado.

Esencialmente, los perfeccionamientos objeto de la invención consisten en partir inicialmente para la fabricación del bigudí de un tubo de material flexible y elástico, tal como caucho, material termoplástico o similar.

5. Este tubo es cortado longitudinalmente hasta una determinada longitud, quedando formadas tres zonas en la misma pieza: una de ellas tubular y las otras dos semicilíndricas, originadas al cortar el tubo. En el punto donde se delimitan el tubo y las piezas semicilíndricas se ha practicado una abertura apropiada para permitir el paso de una de las dos mitades semicilíndricas, la cual, una vez doblada, se introduce en la referida abertura, pasando a quedar adosada o superpuesta sobre el sector tubular completo. La mitad restante, que presenta en su extremo un orificio alargado, puede rebatirse asimismo sobre el tubo, por la cara opuesta a la que viene a ocupar su complementaria, fijándose esta pieza, que es la que obra de retenedor del cable, en la extremidad o base del cuerpo tubular, en el que se asegura por medio de su orificio. En las paredes de todo el bigudí se han practicado una pluralidad de orificios destinados a distribución del calor, paso de aire y eliminación de grasas.
- 10.
- 15.
- 20.

25. Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representan las fases para la obtención de un bigudí fabricado de acuerdo con la invención.

En dicho dibujo, la figura 1 muestra el tubo fle-

200966-1



xible y elástico inicial; la figura 2 muestra este mismo tubo perforado y recortado; la figura 3 permite apreciar la posición adquirida por las diversas partes del bigudí y la figura 4 es una vista del bigudí en la fase de aplicación o trabajo.

5.

Para la formación del bigudí se parte de un tubo flexible y elástico -1-, de material adecuado, tal como caucho, resinas artificiales, etc.

En este tubo -1- se practican unas aberturas -2- y -3-, así como un corte longitudinal a ambos lados -4-, con lo cual quedan determinadas tres zonas principales: una tubular completa -5- y dos semicilíndricas -6- y -7-, la primera de las cuales cortada a bisel por su base, en la que queda constituida una abertura alargada -8-. Las dos zonas -5- y -7- llevan practicadas una pluralidad de orificios -9-, destinado a la distribución del calor de la pinza que se aplica sobre el bigudí.

10.

15.

20.

25.

Una vez formadas todas estas aberturas u orificios y cortes, la pieza o mitad -7- se introduce por la ventanilla -2-, lo que es factible gracias a la naturaleza flexible del material. Una vez los bordes de las aberturas -2- y -3- están en contacto (figura 3), se rebate o superpone la mitad -7- sobre la zona tubular -5- (figura 4). La retención del cabello se realiza mediante la segunda mitad libre -6-, la cual, una vez se ha arrollado el cabello sobre las dos piezas yuxtapuestas -7- y -5-, puede distenderse y llegar por su abertura extrema -8- a la base del tubo -5-, en la que aquella mitad -6- se asegura, impidiendo

200966 - 1



todo movimiento al bucle situado entre la misma y el resto del bigudí.

5. Debe hacerse constar que el bucle de cabello puede ser retenido tanto por la mitad -6- como por la -7- y por ambas conjuntamente. Para conseguir este resultado solo se precisa hacer pasar el cabello antes de rebatir -7- sobre -5-, procediendo a fijar el resto del bucle por la segunda pieza -6-. En todos estos procesos, el resultado obtenido es el mismo.

10. Cabe prever que una vez formado el tubo los orificios, aberturas y cortes podrían hacerse por cualquier sistema adecuado cortador, troquel, molde o a mano, así como también la formación del tubo directamente con tales orificios, aberturas, y cortes, ello mediante moldeo de la materia plástica.

15. Las ventajas que supone el bigudí descrito pueden resumirse del siguiente modo:

a) facilidad de fabricación, por partirse de tubos corrientes de material flexible y elástico;

20. b) simplicidad en la formación de las correspondientes aberturas, orificios y cortes que permitirán la acomodación de las distintas piezas para constituir el bigudí;

c) manejo asimismo muy simple, no precisándose para la retención del cabello de elemento independiente del bigudí, ya que el mismo está formado de una sola pieza; y

25. d) gran economía de fabricación, que se traduce en un reducido coste del objeto acabado.

Serán independientes del objeto de la invención

200966-1



- los materiales, formas y dimensiones del bigudí fabricado de acuerdo con la invención, características de las aberturas, orificios y cortes precisos para el rebatido o superposición de las distintas piezas, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.
- 5.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

1. Perfeccionamientos en la fabricación de bigudís, que consiste esencialmente en partir para la formación de
10. estos útiles, de un tubo de diámetro y longitud adecuados, de material flexible y elástico, al cual se practica una abertura en un punto determinado de su superficie, que corresponde aproximadamente a la mitad de la longitud total, formando a ambos lados de dicha abertura otras dos similares
15. que son origen de un corte longitudinal de la pieza tubular que da lugar a la distribución del conjunto en tres zonas, una de las cuales es cilíndrica completamente y las otras dos, semicilíndricas, determinadas por el corte indicado, presentando toda la superficie del tubo una pluralidad de
20. orificios y en la extremidad de una de las mitades semicilíndricas una abertura alargada.

2. Perfeccionamientos en la fabricación de bigudís, según la reivindicación anterior que se caracteriza por el

200966



5. hecho de que el bigudí viene determinado por la introducción de una de las mitades semicilíndricas, la opuesta a la abertura que ocupa el centro del tubo inicial, en esta misma abertura, pasando a entrar en contacto los bordes la misma con los de las laterales en las que finalizan los cortes longitudinales, con lo cual la mitad referida puede rebatirse o superponerse sobre la zona completamente tubular.

10. 3. Perfeccionamientos en la fabricación de bigudís, según las reivindicaciones 1 y 2 que se caracterizan por el hecho de que la mitad complementaria de la que se superpone sobre el sector cilíndrico puede a su vez rebatirse sobre este último, por su cara opuesta a la ocupada por la anterior mitad, realizándose la fijación de esta pieza sobre el resto del bigudí por medio de la abertura extrema de que va provista, la cual permite asegurara la primera al introducir en tal abertura la extremidad o base del cuerpo tubular.

20. 4. Perfeccionamientos en la fabricación de bigudís, según las reivindicaciones 1 a 3 que se caracterizan por el hecho de que el mechón de cabello queda retenido por una o por las dos mitades rebatibles, reteniéndose por la mitad que se fija al cuerpo tubular mediante su apéndice perforado extremo.

25. 5. Perfeccionamientos en la fabricación de bigudís, según las reivindicaciones 1 a 4 que se caracterizan por el hecho de que en caso de formar el tubo por moldeo pueden realizarse en esta misma operación, los orificios, aberturas y cortes que caracterizan al bigudí de la invención.

6. Perfeccionamientos en la fabricación de bigudís.

200966-10



Todo ello según queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de siete hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a uno de diciembre de mil novecientos cincuenta y uno.

JUAN ALMIRALL SOTERAS

p.a.

I. PONTI

P. P.

200966



Fig. 1

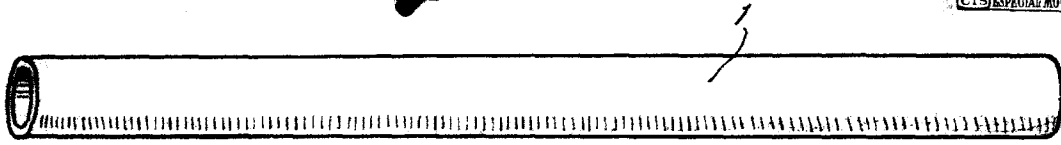


Fig. 2

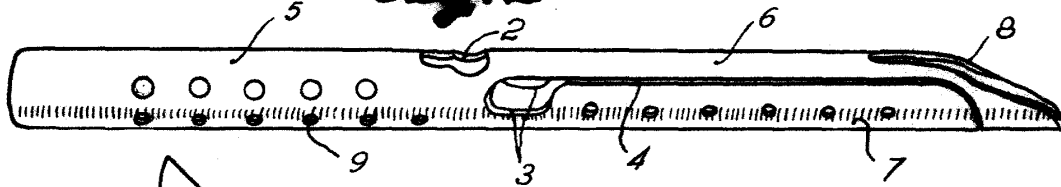


Fig. 3

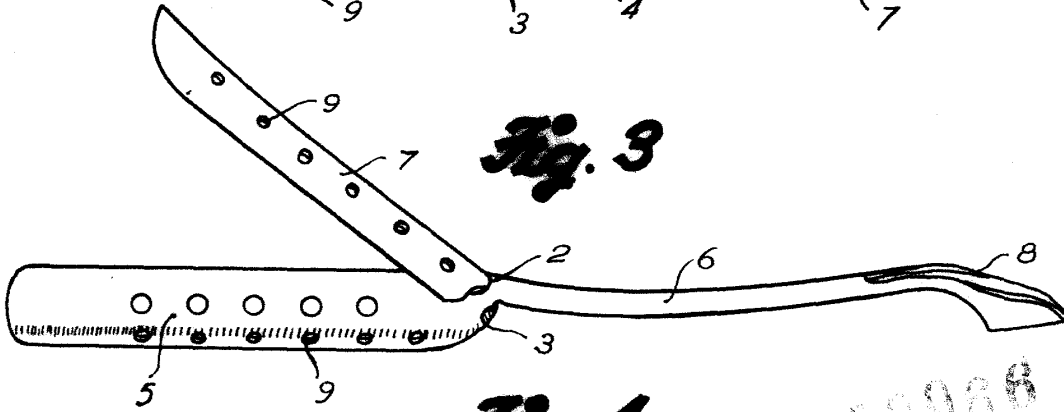
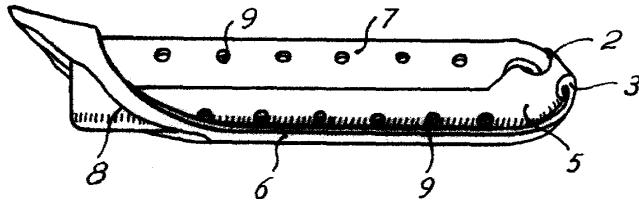


Fig. 4



Barcelona, 1 Dicbre 1951
Juan Almirall Soteras
p.a.

I. PONTI
P. P.