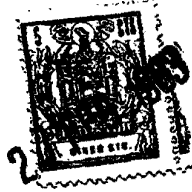


27 FEB. 1963

P.- 23.532



PH 17.387  
Spain vDo/AvdH

282768

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

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

e n

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de N.V. PHILIPS' GLOEILAMPENFABRIEKEN, entidad holandesa, establecida en Emmasingel 29, Eindhoven, Holanda, por:

"METODO DE FABRICACION DE UNA PLACA DE CORTE"

La invención se refiere a un método de fabricación de una placa de corte, en particular para cortadores de cabellos, en que la placa de corte está acanalada y están provistos dientes en los bordes del canal.

5            La invención comprende la placa de corte fabricada por el nuevo método.

En sí misma, es conocida una placa de corte ananala-  
da para un aparato de afeitar, en que, sin embargo, los  
bordes acanalados verticales se continúan interiormente  
10 con un grosor mayor que el grosor de pared, de modo que

232768 2TF



parte del espacio acanalado es cubierto por la serie de dientes que sobresalen hacia el interior, cuyas caras de extremo están libres, mientras que los lados de estos dientes están provistos con bordes cortantes.

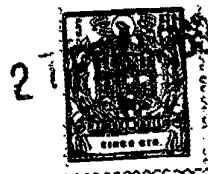
5 La fabricación de tal cuchilla requiere operaciones de fresado engorrosas. El objeto de la invención consiste en eliminar esta desventaja y la invención se caracteriza por el hecho de que los lados longitudinales de un trozo plano de lámina metálica de grosor uniforme son cortados a lo largo del plano en que quedan ubicados los bordes cortantes de los dientes de la cuchilla, que en los bordes longitudinales mencionados es cortado un dentado y que los bordes son plegados con respecto al plano principal de la placa de corte hasta la posición en que los lados longitudinales son colocados en el plano de corte deseado.

15 Como resultado de esto, se obtiene una serie de dientes fuertes de una manera particularmente simple, mientras que el amolado es particularmente simple debido a que las caras de extremo que forman los bordes de las cuchillas pueden ser amoladas en un plano.

20 Además, debido a que en una realización ventajosa se usa una lámina metálica de grosor uniforme como material de partida, las series de dientes pueden ser obtenidos eliminando por estampado las muescas requeridas de la placa plana. Luego los bordes en que están provistos los dientes son plegados y aplanados por amolado.

25 De esta manera, se obtiene un considerable ahorro en el corto en la fabricación en masa. Los dientes son cortos, lo que resulta útil en relación con las condiciones para el estampado y como resultado de esto, los dientes son muy rí-

282768



gidos.

A fin de que la invención pueda ser fácilmente llevada a la práctica, una realización de la misma será descrita a continuación más detalladamente, a título de ejemplo, con referencia al dibujo acompañado, en que:

La figura es una vista en perspectiva de una placa de corte fabricada de acuerdo con la invención.

La figura muestra en un corte transversal tomado a lo largo de la línea II-II de la figura 1, la cooperación con una placa de corte fija.

La figura 3 muestra en una vista en planta la placa de la cual se parte en una primera etapa de la fabricación.

El cuerpo de la cuchilla 1 consiste de material laminar con un grosor uniforme que corresponde a la dimensión longitudinal del borde de corte de un diente. La placa tiene dos bordes plegados 2, en que son formados los dientes 3 proveyendo muescas en ellos.

En la fabricación, la placa metálica plana como se muestra en la figura 3 es una como material de partida, en que primero se forman los dientes 3 estampando las muestras 4. Al mismo tiempo pueden ser provistas las ranuras y orificios 4, 6 requeridos en el cuerpo 1. Luego los bordes 2 son plegados y los dientes son aplanados por amolado en un plano paralelo al cuerpo de la cuchilla 1.

La figura 3 muestra que los dientes indicados por 3 también pueden ser estampados, si fuera deseable, en la forma de cola de milano, de modo que ya inmediatamente se forman bordes más agudos.

Las condiciones favorables bajo las cuales puede ser

282768 2



realizado el estampado de los dientes son aquellas en que las dimensiones de cada diente en las tres direcciones axiales, son aproximadamente iguales entre sí. Esto significa, que en cuanto al orden de magnitud se refiere, el ancho 3 del diente es aproximadamente igual al largo 9 y al grosor de la placa 10. En el caso de una serie de dientes, como se muestra en la figura, también al ancho de las muescas usualmente será elegido de modo de ser aproximadamente igual al grosor de la placa 10.

10 La figura 2 muestra la cooperación con una placa de corte fija 11, cuyos dientes 12 son formados de una manera normal.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Holanda con fecha 27 noviembre de 1961, bajo el número 271.866, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

- N O T A -

20

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención por VEINTE años, en España, son los siguientes:

25

1º. - Método de fabricación de una placa de corte, en particular para cortadores de cabello en que la placa de corte está acanalada y están provistos dientes en la forma de la canaleta, caracterizado por el hecho que los lados longitudinales de una pieza plana de lámina metálica de gro-

30

282768 27



5 sor uniforme son cortados a lo largo del plano en que  
están ubicados los costados de corte de los dientes de  
la cuchilla, que un dentado es cortado en dichos bordes  
longitudinales y que los bordes son plegados con respec-  
to al plano principal de la placa de corte hasta la posi-  
ción en que los costados longitudinales están ubicados  
en el plano de corte deseado.

10 2º. - Método de acuerdo con la reivindicación 1,  
caracterizado porque el dentado es cortado por estampado  
de la placa plana.

3º. - Método de fabricación de una placa de corte.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que ante-  
cede, representado en el dibujo que se acompañan y con  
los fines que se han especificado.

15 Esta Memoria consta de cinco hojas escritas a máquina  
por una sola cara.

Madrid,

27 FEB. 1963

P.A.

Alcázar de Híjar  
Por Fianza

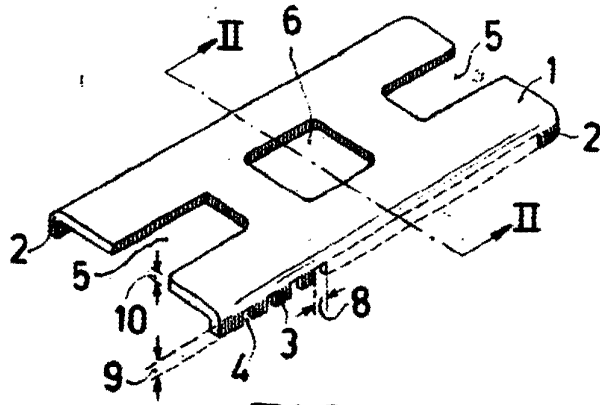


FIG. 1

282768

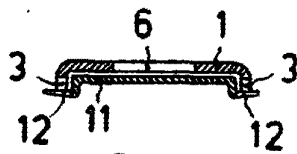


FIG. 2

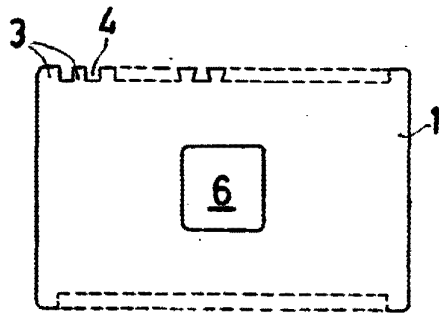


FIG. 3

Alberto de Elzabert  
Patenteur