



JUN 1965

314317

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BORLAS SIN COSTURA, PARA APLICACIONES COSMETICAS", a favor de D. Juan DEMESTRE Mallafré, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Ven-  
lia, 37-39.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de introducción se refiere a un procedimiento de características originales para la fabricación de borlas sin costura para aplicaciones cosméticas, aportando importantes ventajas sobre los procedimientos actualmente conocidos, en particular, en cuanto a la calidad de las borlas conseguidas y en cuanto a la simplicidad de fabricación de las mismas, aunando de un modo satisfactorio el buen acabado y presentación de la borla con un coste de fabricación económico.

5. Como es sabido, existen múltiples procedimientos para la fabricación de borlas de aplicación cosmética, los cuales se basan esencialmente en la constitución de la borla mediante múltiples elementos unidos por medios de soldadura de bordes, especialmente en el caso de utilizarse materiales termoplásticos, o bien por métodos convencionales de cosido de las zonas de unión de las diferentes piezas integrantes de la



JUN 1965

- 2 - 314317

borla. Con ello se quiere conseguir que las características absorbentes, de suavidad y de posibilidad de asimiento, vengan proporcionadas de modo independiente por los elementos integrantes de la borla, acudiéndose a composiciones complejas en

5. las que es frecuente la constitución a base de una pieza porosa con un recubrimiento de una base de seda u otro material y asimismo una zona para asimiento.

Como se comprende, los procedimientos dichos son complicados y requieren una manufactura relativamente costosa, lo

10. cual es especialmente importante por tratarse de elementos cuyo coste debe ser bajo.

El procedimiento objeto de la presente Patente soluciona de modo eficaz los inconvenientes dichos, permitiendo conseguir la fabricación de borlas de aplicación cosmética sin

15. necesidad de combinar elementos múltiples, sinó por un proceso de tipo mecánico, acudiendo solamente a un proceso muy simple de soldadura por presión con o sin temperatura, para la unión de una pieza laminar y circular que debe proporcionar la zona de contacto o asimiento.

El presente procedimiento resuelve además de modo satisfactorio la constitución de la borla según las características tradicionales de forma, según las cuales la misma adopta una estructura circular cuya sección por un plano diametral es ahusada, poseyendo ambos extremos sensiblemente apuntados

20. y la parte central, de caras sensiblemente paralelas.

El procedimiento objeto de la presente Patente consigue la constitución de la pieza única con la estructura general dicha por un sistema peculiar de corte y presión que a la vez que produce la separación de la pieza destinada a constituir la borla partiendo de una lámina o plancha de mayores

30. dimensiones, produce también el cierre de los bordes periféri-



1965

- 3 -

314317

- cos para que la borla pueda adoptar la estructura ahusada en cuanto a su sección transversal. Dicha acción de corte se lleva a cabo por medio de un cortador cilíndrico de bordes afilados según una superficie exterior cónica que presenta en su parte
5. más baja, actuando sobre una plancha o pieza de material esponjoso y de estructura general laminar, la cual está soportada por una pieza de base asimismo laminar y plana, de características rígidas, consiguiéndose que de un modo progresivo, dichos bordes cortantes vayan actuando según una circunferencia sobre
  10. la pieza o plancha de material esponjoso, comprimiéndola gradualmente hasta llegar a producir el corte, en cuyo momento se ha llevado ya la parte de contacto correspondiente a la superficie superior de dicha plancha, en contacto con la parte correspondiente de la cara inferior de la propia plancha, consiguiéndose así la soldadura por presión de ambos bordes, pudiéndose combinar dicha acción de presión con un cierto calentamiento del cortador. De un modo sucesivo se procede a levantar el cortador, en cuyo interior quedará dispuesta una pieza cortada y a producir el avance de la pieza o plancha laminar en una longitud ligeramente mayor que el diámetro que corresponde al cortador, repitiéndose la acción del mismo modo hasta reunir una serie de piezas cortadas en el interior del dispositivo cortador cilíndrico, en cuyo momento se procede a la extracción de aquéllas.
  25. Posteriormente se procede a la unión en una de las caras de la pieza conseguida, de un disco de material apropiado al tacto, preferentemente termoplástico soldable, el cual es unido a la pieza en forma de borla por un método de soldadura a presión, actuando simultáneamente dentro de su periferia y preferentemente con un reborde intermedio.
  - 30.

Para su mejor comprensión se adjuntan a título de



1965

- 4 - 314317

ejemplo, unos dibujos explicativos del procedimiento objeto de la presente Patente.

La figura 1 muestra de un modo esquemático en sección, la primera fase del procedimiento de soldadura y corte combina-

5. dos.

Las figuras 2 y 3 representan fases intermedias del propio procedimiento, representando la figura 4 la fase final de separación de la borla.

La figura 5 es un detalle ilustrativo del proceso, representándose en la figura 6 los bordes periféricos soldados.

10.

La figura 7 es una sección transversal completa de una borla mostrando la soldadura de un disco superior postizo.

La figura 8 es una vista parcial en planta que corresponde a la figura 7.

Tal como se representa en las figuras, es esencial en el procedimiento objeto de la presente Patente, la disposición de una pieza laminar o plancha -1- de material esponjoso, preferentemente termoplástico, encima de una pieza asimismo laminar plana -2-, la cual es de características rígidas o semi-

20. rrígidas, combinándose con la acción de un dispositivo cortador cilíndrico -3- cuya superficie interna -4- es lisa, mientras que en la superficie externa -5-, existe una zona baja -6- de estructura sensiblemente cónica, determinando un borde inferior -7-, de poca anchura, susceptible de actuar como borde de corte.

25. Dicho dispositivo cortador actúa a presión, tal como se representa en las figuras 2 y 3, actuando perpendicularmente a la plancha -1- y pieza de soporte -2-, comprimiendo a dicha plancha según una zona circular -8- en la que se produce una inflexión cada vez más profunda, figura 3, por compresión del

30. material, hasta llegar a una posición en la que se produce el corte, habiéndose llevado antes a coincidencia la zona -8- de



JUN 1965

- 5 -

314317

la cara superior de la plancha -1-, con la zona -9- de la cara inferior de la propia plancha, que está situada en correspondencia con la anterior, llegándose a producir la soldadura de dichas zonas por la presión del dispositivo cortador, que puede combinarse con una acción de temperatura por calentamiento del cortador -3-.

Una vez que se ha conseguido el corte de una pieza, la misma queda dispuesta en el interior del cortador -1-, el cual se levanta para volver a repetir el ciclo, avanzando en el intervalo la plancha -1-, una longitud ligeramente superior al diámetro de la pieza cortada, consiguiéndose el conjunto de piezas cortadas -10-, figura 4, las cuales quedan dispuestas en el interior del dispositivo cortador, hasta proceder a la extracción de las mismas al alcanzar un número determinado.

La figura 5 representa de un modo detallado la acción de unión de un borde circular de la cara superior de la plancha con el borde inferior, apreciándose que la cara superior -11- de una pieza idealmente discoidal -12-, va siendo deformada por sus bordes determinando una zona curvada -13- cuyo borde -14- llega a unirse con el borde -15- de la cara inferior de dicha pieza. El resultado final se puede apreciar en la figura 6, en la cual se observa la constitución de un borde único -16- por unión de los bordes -14- y -15- antes mencionados, lográndose una estructura para la borla, de forma general abusada.

La última fase del procedimiento estriba, figura 7, en la unión encima de una pieza -17- conseguida del modo anteriormente dicho, de un disco o lámina -18- de forma circular, de material destinado al tacto a efectos del manejo de la borla, quedando constituido normalmente por material termoplástico soldable, el cual es unido a la pieza -17- por una acción de soldadura a presión y temperatura, preferentemente por su



1965

- 6 -

314317

periferia mediante líneas oblicuas de unión -19-, pero que pudiera ser también cualquier otro tipo de forma o dibujo, combiniéndose normalmente además con la soldadura según un cerco o anillo -20- concéntrico con la pieza -18-.

5. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento descrito, será variable a los efectos de la actual Patente de introducción.

F O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de introducción:

10. 1.- Un procedimiento para la fabricación de borlas sin costura, para aplicaciones cosméticas, caracterizado por la acción de un cortador cilíndrico hueco a presión sobre una plancha esponjosa de caras superior e inferior paralelas y planas, la cual está soportada por una base rígida de modo que el estrecho borde circular del dispositivo cortador, va comprimiendo de un modo progresivo una zona de igual extensión de la plancha esponjosa, iniciándose la deformación en la cara superior de la plancha hasta alcanzar la cara inferior, en cuyo momento tiene lugar por la acción de presión del cortador, la separación de una pieza circular del resto de la plancha, efectuándose simultáneamente la unión de bordes correspondientes a la cara superior e inferior de la plancha en un borde único.
15. 2.- El propio procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque el dispositivo cortador cilíndrico está dotado en su superficie externa y en una zona adyacente a su borde inferior, de una superficie cónica que determina un estrecho borde de acción de soldadura por presión y de corte.
20. 3.- El propio procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por proceder en una última fase, a la soldadura por presión y temperatura de una pieza circular concéntrica con la borla y unida por su periferia a la pieza porosa así como
25. 30.



10 JUN 1965

- 7 -

314317

por una zona anular concéntrica.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de introducción definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

5. 4.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BORLAS SIN COSTURA, PARA APLICACIONES COSMETICAS".

Consta la presente memoria de siete hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos unidos a la misma.

10.

Barcelona, 10 JUN 1965

P.A. de D. Juan DEMESTRE Mallafre,

D. JUAN DEMESTRE MALLAFRE

314317

HOJA ÚNICA

314317

314317

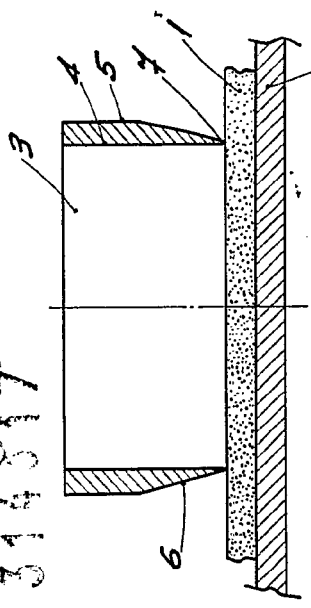


Fig. 1

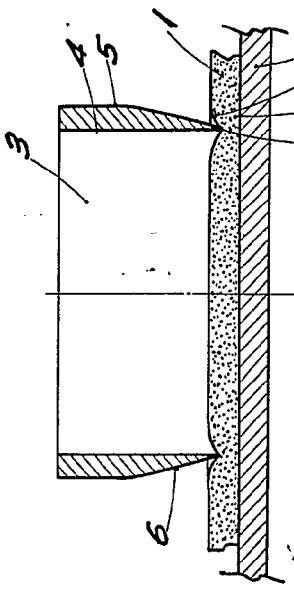


Fig. 2

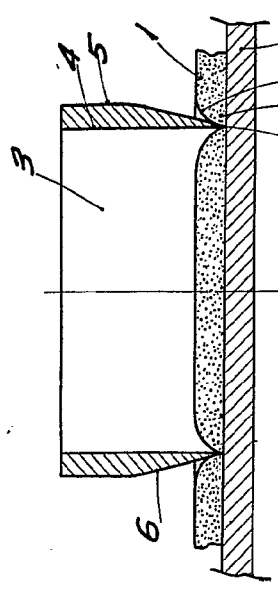


Fig. 3

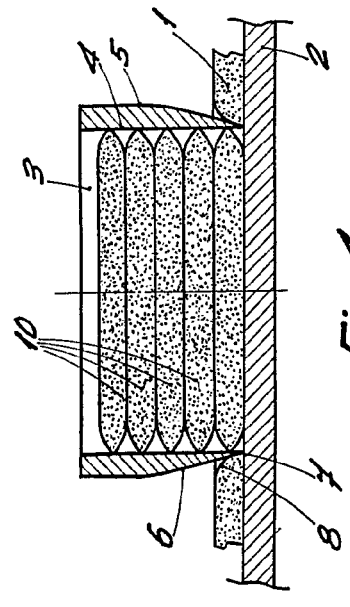


Fig. 4

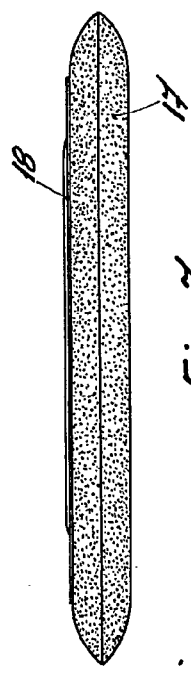


Fig. 7

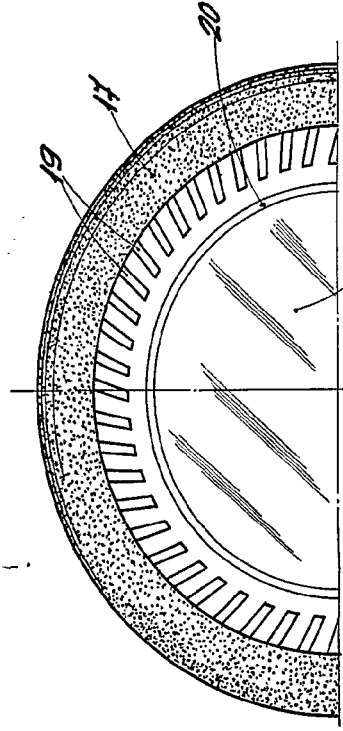


Fig. 8

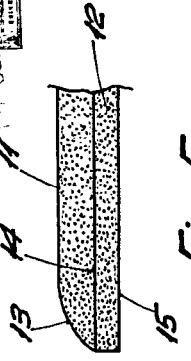


Fig. 5

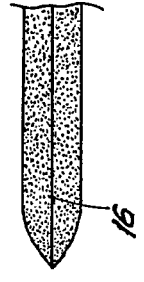


Fig. 6

BARCELONA, 10 JUN 1965  
P. A.

ESCALA VARIABLE

D. JUAN DEMESTRE MALLAFRE

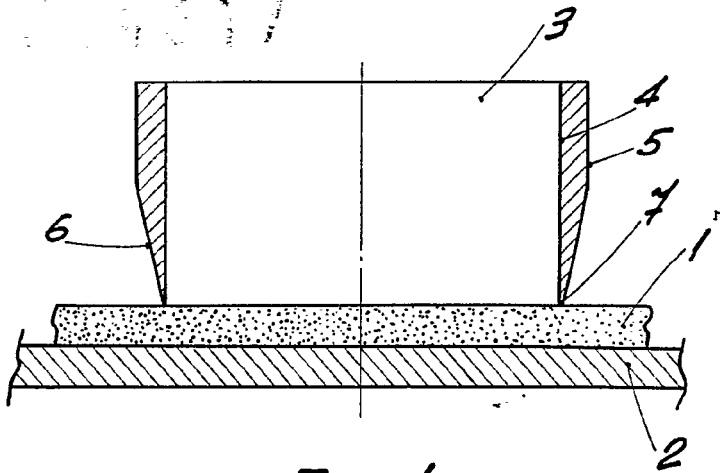


Fig. 1

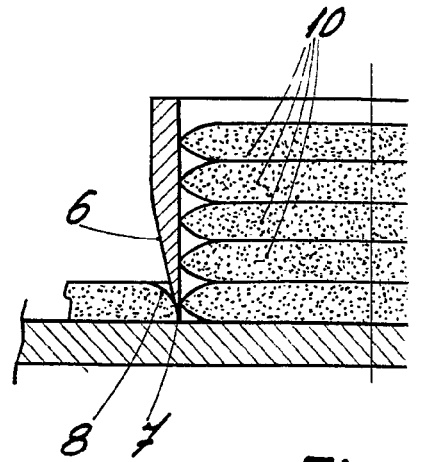


Fig. 4

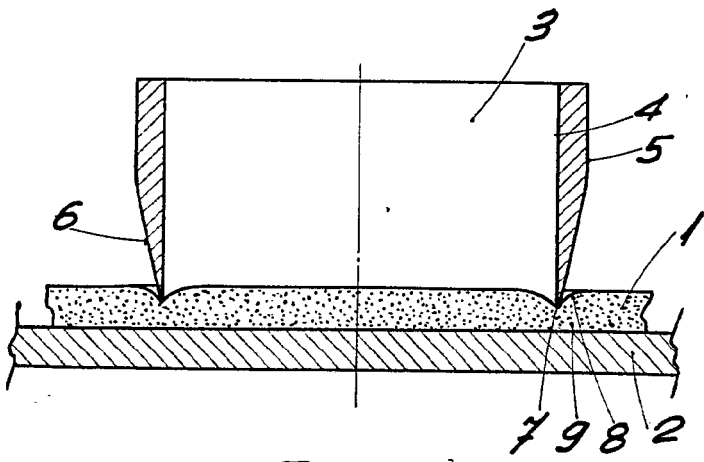


Fig. 2

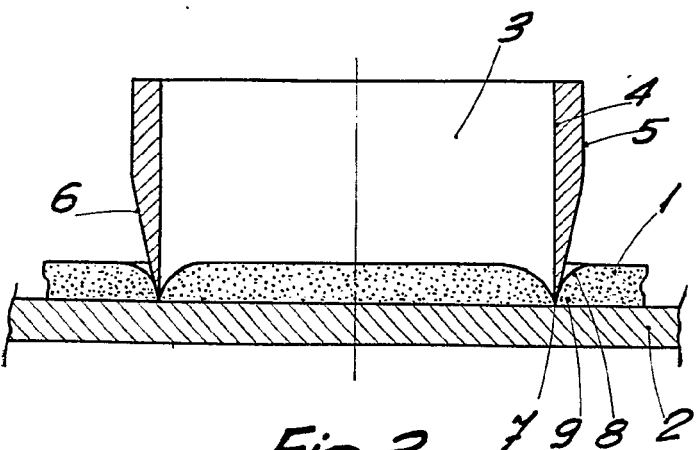
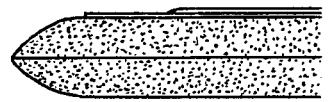
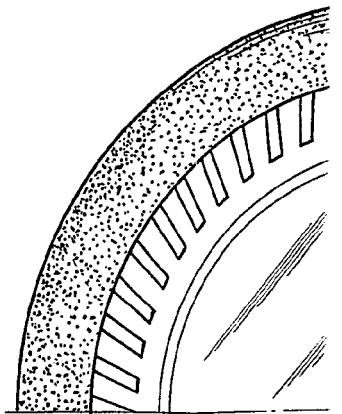


Fig. 3



ESCALA VARIABLE

314317

HOVA ÚNICA



314317

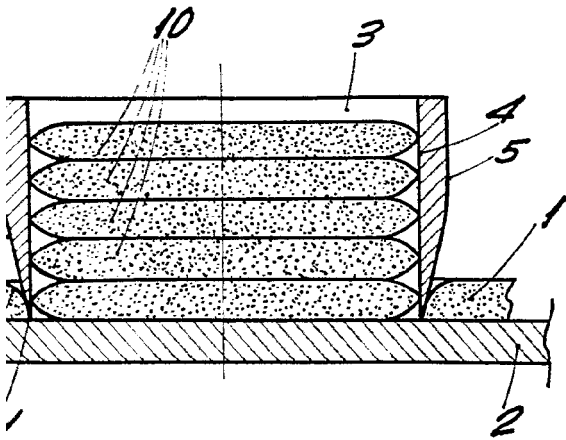


Fig. 4

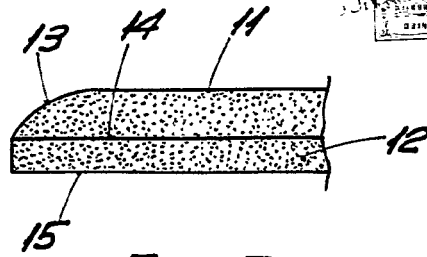


Fig. 5

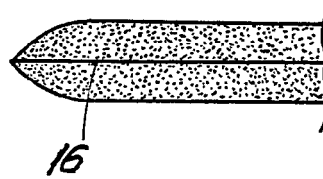


Fig. 6

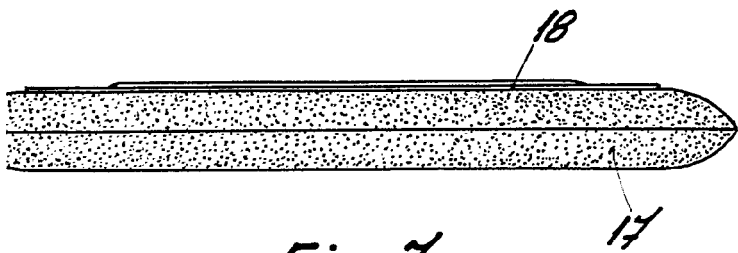


Fig. 7

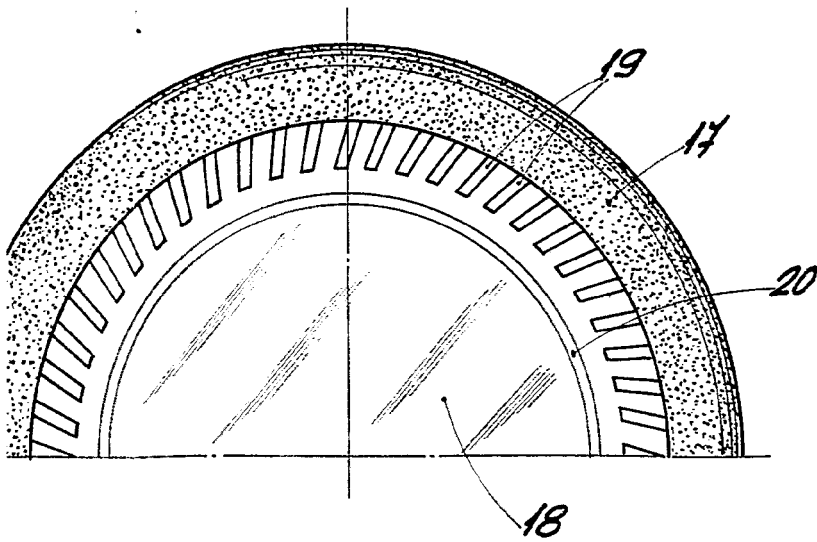


Fig. 8

BARCELONA, 20 JUN 1965  
P. A.