



324841

324841

MEMORIA DESCRIPTIVA

PATENTE DE INVENCION.

P A I S : ESPANA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PEINES"

=====

A nombre de : DON TEODORO PENA DIAZ

Residente en : MISLATA (Valencia), José Pomer, l.

Nacionalidad : ESPANOLA.



324841

Los actuales procedimientos de fabricación de peines, presentan el inconveniente de necesitar un gran número de operaciones, entre las cuales, son de notable importancia las de rebaje y conformación de la pieza base, a fin de pro

- 5.- proporcionar en el artículo terminado, una zona de menor espesor correspondiente a púas y otra de mayor consistencia en la parte superior, lo cual hace preciso el tener que someter al peine a operaciones de desbaste, rebaje en espesor, corrección de defectos, etc. que llevan en sí mucho tiempo,
- 10.- con aumento del costo del artículo, además de obtener un peine de mayor fragilidad al disminuir espesores en lugares en los que ha de presentar suficiente resistencia.

- Con el fin de eliminar estos inconvenientes, se ha ideado el nuevo procedimiento al que se refiere la presente Memoria, con el que se evitan todas las operaciones de rebaje, desbaste y corrección de defectos, al lograrse la pieza moldeada en total, de acuerdo con la forma final del artículo, permitiendo ello, que la materia prima que se desplaza de la zona de menor espesor, pase a robustecer las zonas que precisan mayor resistencia, todo ello, mediante la acción de prensado en matriz especial y a temperatura adecuada para que tal operación de moldeo sea posible.
- 15.-
- 20.-

- El peine que se obtiene con este procedimiento, presenta una forma y unas características hasta la fecha no logradas, tanto en resistencia, vistosidad como precio, ya que al
- 25.-



eliminar las operaciones de mayor tiempo y mano de obra, el costo de fabricación disminuye notablemente.

30.- A continuación, se hará una detallada descripción del procedimiento que se alude, con referencia a una forma preferente de realización, susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental de las características esenciales del mismo.

35.- Según el ejemplo de ejecución citado, el procedimiento para la fabricación de peines, consiste en una serie de fases sucesivas, en las que la primera de las mismas, está prevista por un calentamiento de la plancha de material en bruto, mediante estufas eléctricas, agua caliente ó medios cualesquiera que puedan llegar a colocar este material en una temperatura aproximada de 90°C., al objeto de que pueda ser  
40.- cortada sencillamente sin astillamientos ni fracturas que deterioren la plancha.

En estas condiciones de temperatura, se procede a cortar la plancha en tiras de la longitud previamente calculada que haya de tener el peine, y de anchura aproximada a la  
45.- que ha de ser final.

Cada una de estas piezas obtenidas, y manteniendo la temperatura citada anteriormente, es nuevamente recortada, ya que en las medidas exactas, y con la conformación externa que ha de presentar el artículo acabado.

50.- Terminada esta primera fase de preparación de la materia prima, se procede a la segunda fase, en la que se comienza por volver a calentar hasta la temperatura de 90°C. para conseguir en cada pieza unas condiciones de maleabilidad suficientes para su colocación en prensa. Esta prensa dotada  
55.- de una matriz con la forma del peine a conseguir y su corres



pondiente timbre, está prevista de manera que la pieza ha de obligarse a tomar el perfil que presenta la matriz, para lo cual se prevé que ésta tenga una hendidura curva paralela al borde superior del peine, y deje la zona inferior a esta curva progresivamente disminuída en espesor, mientras que la zona superior a la hendidura presenta un perfil redondeado.

60.- Por la presión de la prensa, y la forma de la matriz, la pieza introducida toma inmediatamente esta forma, sin pérdida de materia prima, ya que ésta, se reparte aumentando el espesor de la zona superior del peine, donde ha de ofrecer mayor resistencia y aumentando simultáneamente la característica estética del peine.

65.- Extraído el artículo de la prensa, se procede a las restantes fases de acabado, es decir, corte de púa, pulido y demás operaciones finales, que se efectúan de acuerdo con las normas generalmente empleadas en toda clase de procedimientos.

70.- Las especiales características de este procedimiento, de conformar el perfil del peine, sin necesidad de desbastar, recortar ni rebasar por medios mecánicos a la pieza bruta, logran para el artículo obtenido un número grande de ventajas entre las que resaltan más inmediatamente, una mayor resistencia del peine, una imposibilidad de rotura o avería del mismo durante la fabricación, una mayor vistosidad en el peine, un refuerzo automático en el borde superior al desplazarse hasta esta zona el sobrante de material que ha de salir de la hendidura que marca la matriz, y una economía en fabricación de gran importancia al no existir residuos, al reducir el tiempo preciso para fabricación, eliminar mano de obra y operaciones que puedan tener riesgos de artículos averiados ó imprecisos.

75.- La forma, materiales y dimensiones, podrán ser variables

80.-

85.-



y en general, cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie ó modifique la esencialidad del procedimiento del que se describe.

Los términos en que queda redactada esta Memoria, son  
90.- ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter ámplio y nunca en forma limitativa.

El peticionario se reserva el derecho a la petición de los certificados de adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pudiera aconsejar  
95.- la práctica.

N O T A.  
=====

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

- 100.- 1.<sup>a</sup>.- Procedimiento para la fabricación de peines, caracterizado porque en una primera fase, se somete al calentamiento por medios adecuados, de la plancha de materia prima, hasta la temperatura de 90°C. aproximadamente, para lograr la posibilidad de corte sin estillamientos ni deterioros,  
105.- verificándose cuando se llega a esta temperatura, el corte en tiras de longitud y anchura aproximada a la que ha de presentar el artículo terminado, e inmediatamente, se procede al corte de cada pieza en las dimensiones exactas y con la forma externa que ha de tener el peine.
- 110.- 2.<sup>a</sup>.- Procedimiento para la fabricación de peines, según punto 1.<sup>a</sup>, caracterizado por haberse previsto una segunda fase, en la que de nuevo se comienza calentando cada una de las piezas obtenidas en la primera, hasta la temperatura de 90°C. a fin de conseguir en ellas la suficiente maleabi-

324841



- 115.- lidad, y a continuación se introducen en prensa, con una matriz de perfil tal, que logra que la pieza tome un espesor progresivamente decreciente hacia un borde, una hendidura paralela al borde superior, y una zona sobre esta hendidura, de mayor espesor recogiendo el sobrante de material de la hendidura, para proporcionar al peine un borde superior robusto, estético y de notable resistencia, terminando el procedimiento por las operaciones normales de pulido, corte de púa y resto de aspectos finales.
- 120.- 3º.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PEINES", todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la cual consta de 126 líneas.
- 125.-

Madrid, 29 MAR. 1966

