



358197

Bassat, S.A., de nacionalidad española, establecida en Barcelona, calle Avila nºs. 48-50, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION Y MONTAJE DE MAQUINAS DE AFEITAR DE INYECCION".

Inventor: D. José Bassat Jerusalmi, de nacionalidad española, Gerente de la Sociedad Solicitante

- - - - -

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la construcción y montaje de máquinas de afeitar de inyección, con los cuales se consigue estructurar unidades funcionales que poseen cualidades prácticas, plenamente satisfactorias y totalmente idóneas con relación a la finalidad propia de tales máquinas.

La generalidad de las máquinas de inyección se fundamenta en la habilitación de un dispositivo de configuración peculiar, que incorpore, en adecuada posición, y en las debidas condiciones de sujeción, a una cuchilla que permanece en tal situación durante todo el tiempo que se mantienen sus cualidades de corte.

Cuando se desee efectuar la sustitución de la cuchilla, se requiere el complemento de un elemento auxiliar, el cual interaccionando con el conjunto mencionado, efectúa la correspondiente sustitución, quedando una nueva cuchilla en la posición activa mencionada.



Basándose en el referido esquema, existen numerosas inven-  
ciones que, por medio de sus particulares características, de-  
terminan distintas condiciones ventajosas aplicadas a aspectos  
20 dispares de constitución, o funcionamiento.

Es digna de mención la existencia de invenciones simplifi-  
cadas en las cuales la inmovilización de la cuchilla tiene lu-  
gar de forma simple y por la presión determinada por una pieza  
elemental contra la pieza soporte la cual es solidaria y consus-  
25 tancial con el mango de la maquinilla. Tan simple estructura-  
ción, posee algunas limitaciones pero sin embargo se acomoda per-  
fectamente a la idea de la invención de simplificar al máximo  
tal tipo de máquinas.

En otros casos, la zona del cabezal se complica ante la in-  
30 corporación de diversas piezas de configuración variada que se  
complementan, tanto en la sujeción de la cuchilla, como en lo  
que se refiere a determinar un adecuado esfuerzo de presión que  
la inmovilice, así como en la determinación de una guía para el  
dispositivo de sustitución de las cuchillas.

Existen también invenciones que, mediante la incorporación  
de diversos dispositivos, permiten una regulación en las posi-  
ciones relativas de la cuchilla y sus piezas de sujeción, de ma-  
nera que de este modo pueda calibrarse perfectamente la inten-  
sidad de corte adaptando la maquinilla a las preferencias del  
40 usuario.

En el presente caso, los perfeccionamientos en la construc-  
ción y montaje del referido tipo de máquinas de afeitar, van en-  
caminados a conseguir una perfecta funcionalidad en las opera-  
ciones de montaje, sustitución de cuchillas usadas, y funciona-  
45 miento práctico de la máquina en cuestión. A este efecto el ca-  
bezal de la máquina está formado por un conjunto de tres elemen-  
tos complementarios, uno de ellos constituye la envolvente ex-  
terna y se forma por la prolongación de una pieza que se dobla



50 sobre sí misma en una longitud adecuada para constituir el mango de la máquina.

El referido mango, se completa con una masa de material preferentemente termoplástico que realza la citada empuñadura.

55 La cuchilla queda debidamente sujeta entre la pieza envolvente mencionada y una pieza soporte dispuesta inferiormente, la cual posee una adecuada configuración para ejercer tal función, así como para determinar la arista de deslizamiento durante la operación de afeitado.

60 Existe por otra parte una pieza intermedia, en el interior del conjunto del cabezal, la cual dispone de una configuración adecuada para servir de tope posterior a la cuchilla, así como para determinar la situación relativa entre las piezas circundantes, constituyéndose una ranura que permita la introducción correcta y eficiente de la lanceta del dispositivo de inyección de cuchillas.

65 En la zona media inferior del precitado cabezal, se dispone un tornillo que, atravesando las referidas piezas, constituye una ligazón relativa entre ellas a fin de lograr el adecuado esfuerzo de presión entre las mismas, y la cuchilla la cual de este modo queda debidamente aprisionada bajo una tensión perfectamente idónea.

70 La pieza soporte inferior de la cuchilla dispone en su ala en expansión, de un elemento longitudinal, habilitado a partir de la propia estructura de la pieza, el cual actúa a manera de débil resorte, para que cuando se efectúa la sustitución de las cuchillas, la subsiguiente separación entre las  
75 piezas que la sujetan no produzca su espontánea caída debido a que tal elemento presiona levemente sobre la cuchilla que ha de sustituirse.

80 Por lo que respecta al dispositivo de inyección determinante de la referida sustitución de cuchillas, está constituido



85 por un cuerpo compacto que posee un doble recipiente interior  
apto para contener las cuchillas nuevas y las usadas; constando  
asimismo de un brazo o lanceta de inserción, que por su parte  
posee elementos de guía y fijación; habilitándose en el referi-  
do inyector, un cursor que efectúa el empuje que provoca la  
sustitución de las cuchillas.

90 Tal elemento compacto que forma el cargador, dispone en  
sus caras longitudinales, de sendas depresiones que facilitan  
el asido del mismo; existiendo por otra parte una concavidad  
en la parte delantera de la base del cargador, que facilita,  
por su parte, la extracción, una vez que se haya efectuado la  
sustitución de la cuchilla.

95 Dicho elemento cargador de cuchillas, dispone finalmente  
de una configuración en "U" invertida para el cursor, que faci-  
lita su empuje; habiéndose previsto que la parte posterior del  
cuerpo del cargador sea plana y lisa para facilitar asimismo  
su empuje; al tiempo que el depósito recuperador de las cuchi-  
llas usadas presenta una base provista de un rehundido, al  
objeto de que no se adhiera al apoyar el conjunto sobre una su-  
100 perficie plana, estableciendo de este modo un canal longitudi-  
nal de aireación, a fin de procurar el secado de las referidas  
hojas usadas.

105 Para mayor facilidad en las descripciones y su mejor com-  
prensión, se hace referencia, a continuación, a unos dibujos  
que se adjuntan a la presente memoria, y que representan, a tí-  
tulo de ejemplo explicativo, no limitativo, una realización  
práctica de una máquina de afeitar de inyección a la que se  
han aplicado los presentes perfeccionamientos.

En dichos dibujos:

110 La Figura 1 muestra una planta de una maquinilla realizada  
según las normas de la invención, presentando en ampliación,  
un detalle referido a la ranura de penetración de la lanceta



del dispositivo de inyección.

115 La Figura 2 representa una vista lateral de la propia máquina, que muestra las particularidades del cabezal y la idónea sujeción de la cuchilla.

La Figura 3 corresponde a una sección transversal, según el corte A-A practicado en el mango, a fin de mostrar su constitución y configuración.

120 La Figura 4 muestra una vista en planta del ala activa de la pieza soporte inferior de la cuchilla.

La Figura 5 expone una planta normal, alzado lateral y alzado anterior del dispositivo de inyección de cuchillas.

125 Refiriéndonos concretamente a los citados dibujos, vemos que la máquina de afeitar de inyección, realizada según las normas de los perfeccionamientos objeto de la presente invención, está constituida por un elemento metálico -1-, el cual, en la zona correspondiente a la empuñadura, se dobla sobre sí mismo, incorporando una masa -2- que conforma el propio mango; poseyendo tal lámina metálica una inflexión para determinar la zona  
130 del cabezal, en la que se expansiona rematándose por un ala -3- en disposición angular.

Adjuntamente a la citada zona del cabezal figura la pieza -4- que se acomoda adjuntamente al sector anterior, disponiendo  
135 de un sector -5- rehundido, a fin de configurar una adecuada disposición entre los elementos del cabezal, rematándose la pieza en cuestión por medio de un sector angular -6- de tope.

El referido cabezal se completa mediante la pieza -7-, la cual, por su parte, se acomoda dimensionalmente respecto a las  
140 anteriores, poseyendo, asimismo, un rehundido -8- para dar lugar a una cavidad -9- de especial configuración, que se utiliza en las operaciones de sustitución de cuchillas; poseyendo la referida pieza un ala -10-, con un sector angular extremo -11-, así como núcleos de tope -12-.





180 tad, con lo que bastan esfuerzos de presión sobre el conjunto del inyector -18- y más concretamente asiéndolo por los rehundidos laterales -25- para que penetre eficazmente en tal ranura -9-, hasta que el núcleo -22- haga tope, con lo que se encara la ranura -26- de salida de cuchillas con el receptáculo contenedor de las mismas en el cabezal.

185 Tras las anteriores operaciones, bastará desplazar el cursor -19 con lo que una cuchilla nueva empujará a la antigua, hecho que se realizará sin ninguna dificultad a causa de que al introducir la lanceta -20- guiada por la nervadura -21- se ha efectuado una separación relativa entre los elementos correspondientes del cabezal, no quedando totalmente libre la  
190 cuchilla a sustituir, a causa de la pequeña presión ejercida por el elemento -16- del ala -10-, el cual ejerce misión de resorte.

De cuanto antecede se desprende que, tanto los elementos individuales integrados en la maquinilla, como el dispositivo  
195 de sustitución de cuchillas, se complementan debidamente, estando facultada tal maquinilla para cumplir plenamente su misión específica de forma totalmente convincente.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia de una máquina de afeitar de inyección que incorpore los  
200 presentes perfeccionamientos, será variable a los efectos de la actual Patente de Invención.

La Patente de Invención, por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION Y MONTAJE DE MAQUINAS DE AFEITAR DE INYECCION", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de  
205 Ultramar se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

#### R E I V I N D I C A C I O N E S

1ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION Y MONTAJE DE MAQUINAS DE AFEITAR DE INYECCION", caracterizados por la incorpora-



210 ción en la estructuración del cabezal, de tres piezas comple-  
mentarias, de las cuales la envolvente forma un ala de reten-  
ción superior de la cuchilla, así como una inflexión en la zona  
de inicio de la empuñadura, hasta la que accede con una reduc-  
ción de dimensión transversal, prolongándose en forma de lámina  
215 que se dobla sobre sí misma, formándose el referido mango por  
interposición de un material estructural idóneo, del cual emer-  
ge, por la cara interna, el extremo de la referida lámina, para  
retener a la pieza periférica interna, la cual se acomoda di-  
mensionalmente a la envolvente, y por su parte dispone asimismo  
220 de un ala dotada de accidentes propios para ejercer su misión;  
incorporando un rehundido conformador de una ranura apta para  
recibir la lanceta del mecanismo de sustitución de cuchillas;  
efectuándose la adecuada fijación relativa entre las dos piezas  
referidas y la intermedia, por medio de un tornillo de presión,  
225 que figura en la zona media inferior del cabezal, y estabiliza  
debidamente el citado conjunto fundamental.

2ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION Y MONTAJE DE MAQUI-  
NAS DE AFEITAR DE INYECCION", según la reivindicación anterior,  
caracterizados esencialmente porque la pieza periférica interna,  
230 se prolonga inferiormente en un ala, la cual aprisiona juntamen-  
te con la porción correspondiente de la pieza periférica, a la  
prolongación de la pieza intermedia, la cual se dispone entre  
las dos anteriores, y posee correspondencia dimensional con  
ellas, entre las que queda retenida bajo la presión del referi-  
do tornillo de fijación, no existiendo interpenetración entre  
235 las superficies de las citadas piezas, estando la pieza inter-  
media provista de un rehundido que acota la disposición relati-  
va de las periféricas, incorporando asimismo, en su extremo su-  
perior, una inflexión de tope posterior de la cuchilla.

240 3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION Y MONTAJE DE MAQUI-  
NAS DE AFEITAR DE INYECCION", según las reivindicaciones ante-



245 riores, caracterizados porque la ranura de fijación del dispositivo de sustitución de cuchillas, posee una disposición apta para la recepción de la lanceta del mismo, así como una pequeña expansión que facilita la penetración inicial de la misma, la cual, por su parte, dispone de una guía longitudinal y de un tope, emergiendo de la cara frontal del cuerpo central del referido dispositivo, el cual es recorrido longitudinalmente por un cursor en "U", que empuja sucesivamente a las cuchillas, 250 incorporándose en la pertinente cara frontal, una ranura para la salida de las cuchillas, y poseyendo la zona inferior del inyector en cuestión, concavidades laterales y una concavidad frontal que facilitan su manejo; disponiéndose finalmente una concavidad en la zona básica, para aireación y secado de las 255 cuchillas usadas, las cuales permanecen en un compartimiento adjunto al contenedor de las cuchillas de sustitución.

4ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION Y MONTAJE DE MAQUINAS DE AFEITAR DE INYECCION", según las reivindicaciones anteriores, caracterizados esencialmente porque la pieza periférica interna del cabezal dispone de un ala, en la que se ubica 260 una inflexión extrema para deslizamiento, así como una ranura longitudinal, adjuntamente a la cual se dispone un corte longitudinal culminado en una expansión, determinativos de la habilitación de un ala también longitudinal que actúa como resorte de inmovilización bajo leve presión para evitar la total liberación de la cuchilla usada en el instante de su sustitución. 265

5ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION Y MONTAJE DE MAQUINAS DE AFEITAR DE INYECCION".- Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.



Consta de diez hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona a 4 de Septiembre de 1968

P.A. de Bassat, S.A.

JUAN B. RENTER RIALAURA

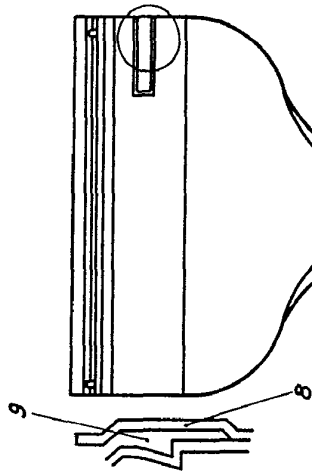


Fig. 1

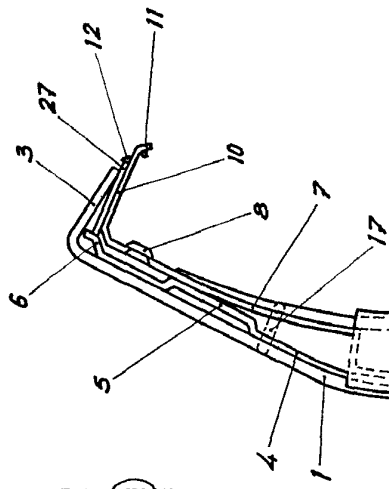


Fig. 2

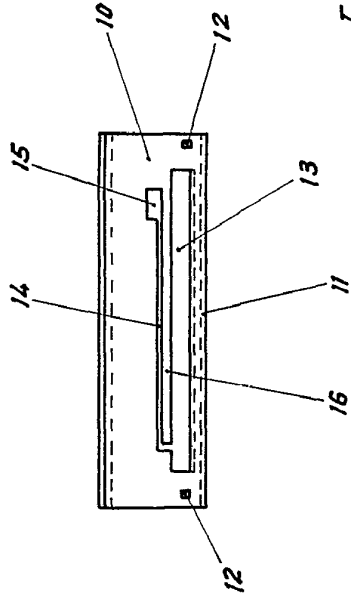


Fig. 4

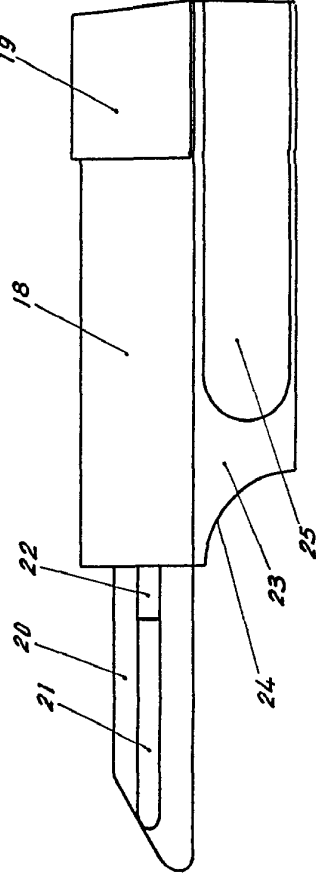
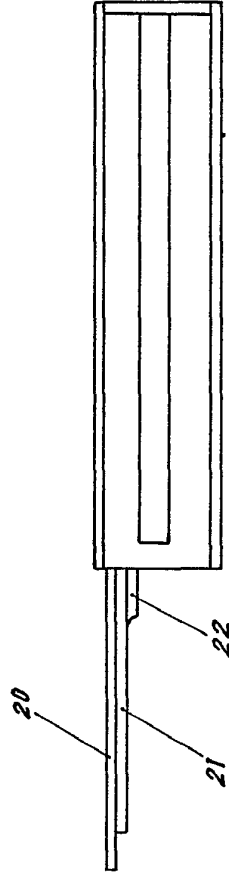


Fig. 5

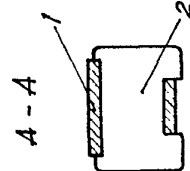


Fig. 3

Barcelona el Septiembre 1968  
 P.S.A.  
 Juan B. Retten, Dotorina.

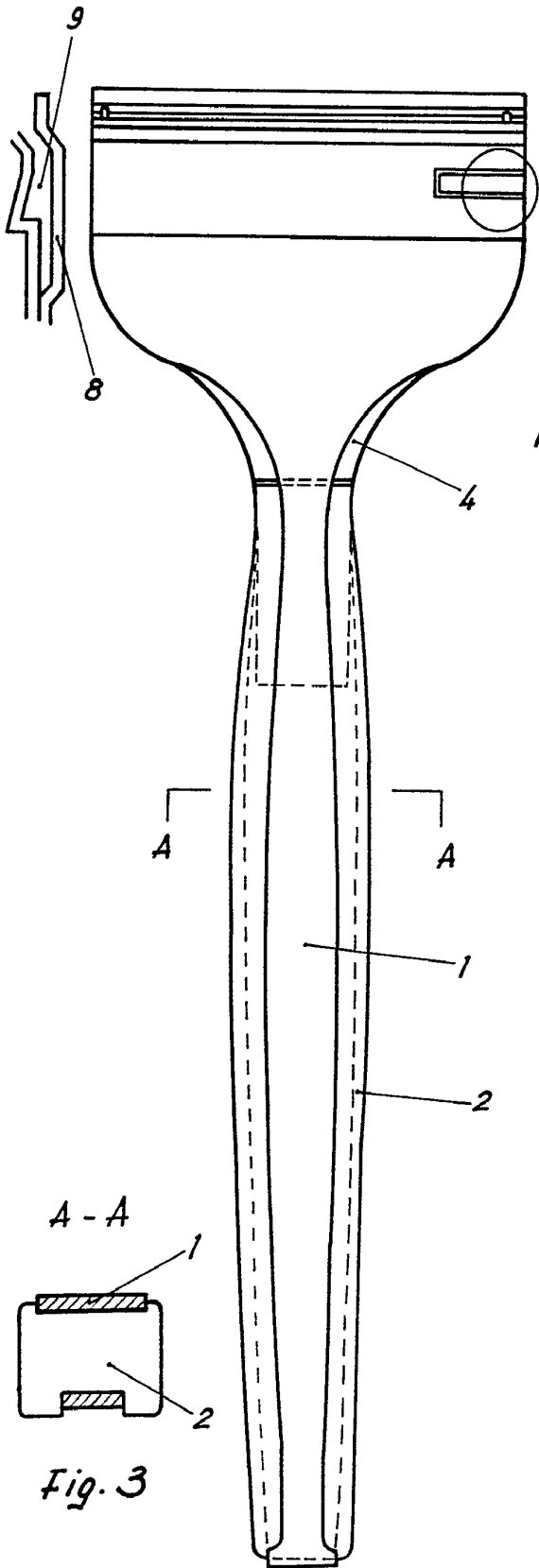


Fig. 1

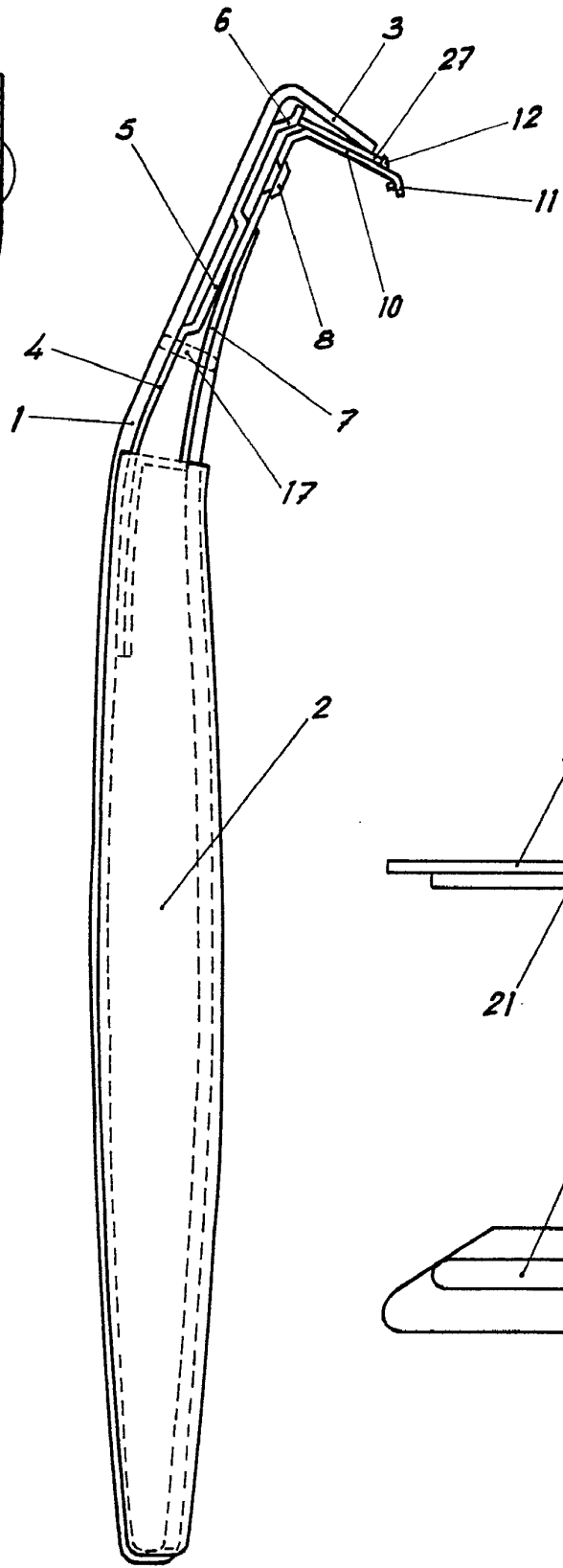


Fig. 2

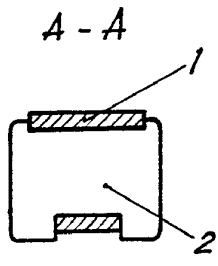
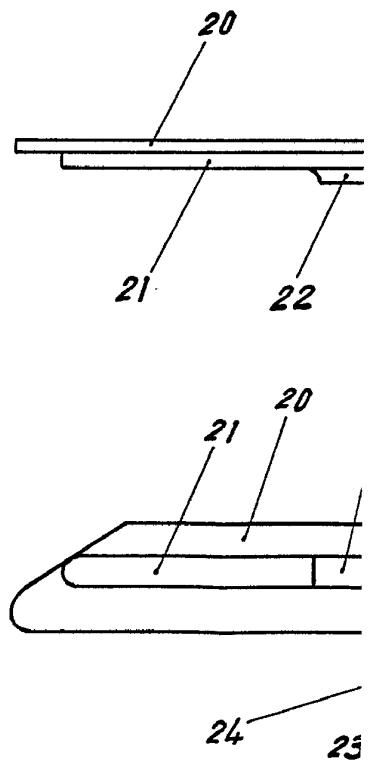
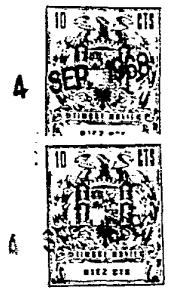
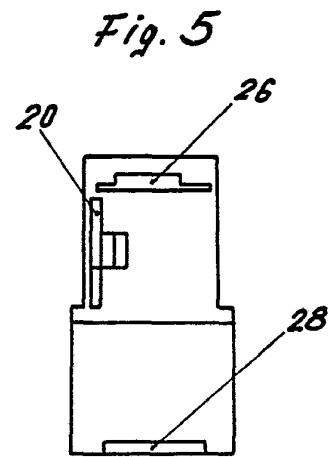
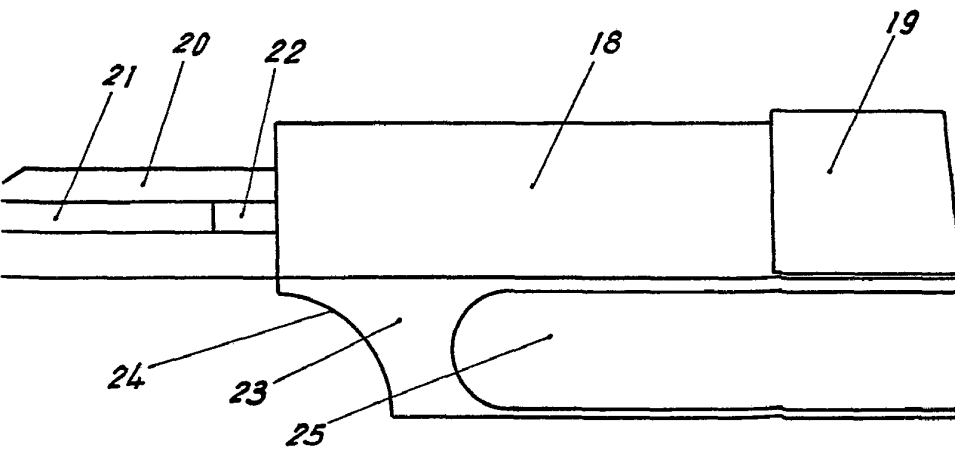
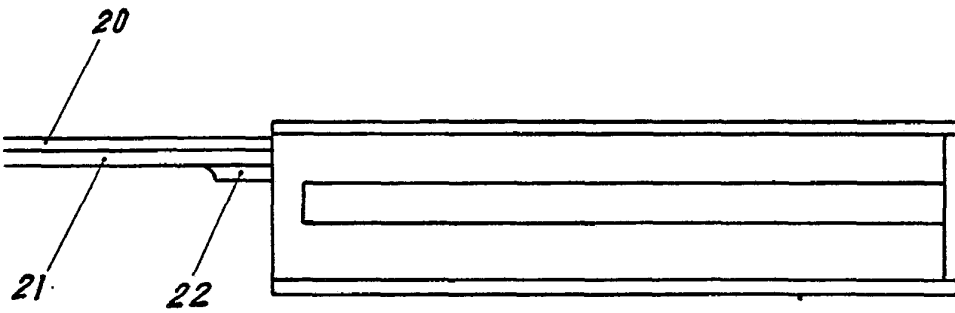
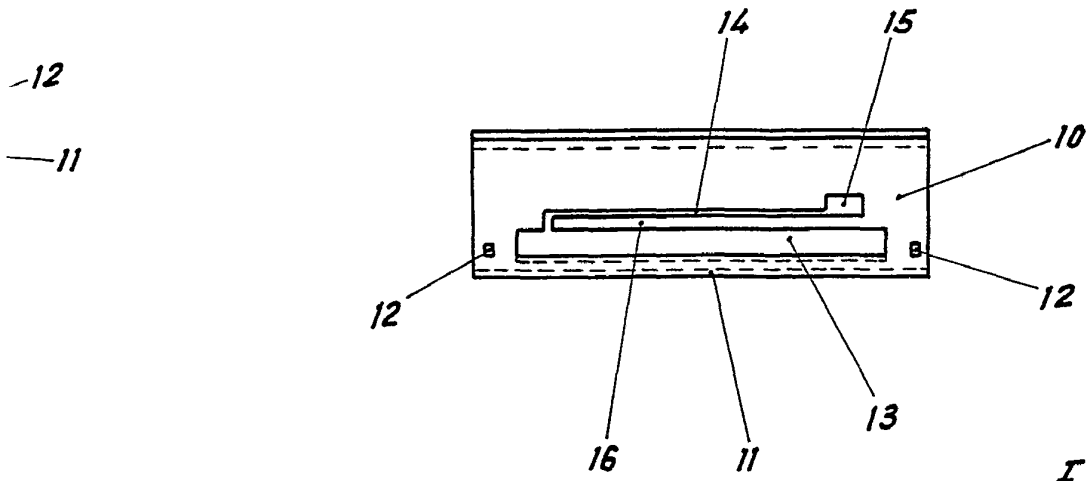


Fig. 3





Barcelona 4 Septiembre 1968  
P.A.  
*Juan B. Renter Ridauna*