

404639



404639

P.- 51.486

Int. Cl.:	A 45 D

F.C. 7-7-75

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar PATENTE DE INTRODUCCION por 10 años

a nombre de PABLO BENOIT HAMEL

de nacionalidad chilena

con domicilio en Buen Gobernador 8, Madrid

por: "PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR UN RIZADOR
DE CABELLO"

(Clase Internacional A45d)

19.10.72

404639



5 El presente invento se refiere a un procedimiento para fabricar un rizador o rulo para el cabello, del tipo de los constituidos por un alambre de soporte arrollado helicoidalmente en torno al cual está dispues
ta una malla tubular de material sintético que cubre la totalidad del mismo.

10 Para una mejor comprensión del rizador, cuyo procedimiento de fabricación es el objeto de esta solicitud, se hace referencia a la solicitud española de Modelo de Utilidad Nº 182.230 en la cual se describe de modo detallado dicho rizador, así como sus ventajas respecto a los de la técnica anterior.

15 En los dibujos que se acompañan, la Figura 1 representa la disposición o conjunto cilíndrico resultante de las etapas iniciales del procedimiento de fabricación, y en ella puede apreciarse la malla tubular que tiene introducida en la misma el alambre arrollado helicoidalmente, que hace las funciones de soporte.

20 En la figura 2 se representa de modo esquemático las etapas finales del procedimiento de fabricación, que da origen al rizador terminado que se representa en la Figura 3.

25 A continuación se describirá de modo detallado las fases o etapas del procedimiento de fabricación haciendo referencia a las indicaciones numéricas que figuran en los dibujos.

30 En primer lugar se cortan trozos de la malla cilíndrica o tubular de un tamaño aproximado al de la suma de la longitud y diámetro del alambre arrollado helicoidalmente. A continuación se introduce el alambre

404639



5 helicoidal en la malla tubular de longitud antes indicada resultando la disposición que se representa en la Figura 1. En dicha Figura 1, por 1 se representa el alambre arrollado helicoidalmente, 2 representa la malla tubular y 5 la disposición final resultante de las operaciones o etapas anteriormente mencionadas.

10 A continuación la disposición o conjunto cilíndrico anterior es colocada en una cinta transportadora de anchura aproximadamente igual a la del alambre arrollado helicoidalmente y en una dirección transversal a la anchura de la cinta, que está representada en la figura 2 de los dibujos por 3. A ambos lados de la cinta transportadora, y separadas en dirección longitudinal, existen dos placas metálicas 4 y 4' calentadas
15 eléctricamente por medios que no se muestran. Una vez colocada el conjunto cilíndrico en la cinta transversal ésta se pone en funcionamiento a una velocidad adecuada, con lo que dicha disposición cilíndrica adquiere en movimiento de translación que le confiere la cinta transportadora, y un movimiento de rotación originado por medios adecuados, mediante los cuales al pasar sucesivamente frente a cada placa los hilos de materia termoplástica se encogen, abaten, y se sueldan por la acción del calor, al tiempo que debido al movimiento de rotación se orientan en forma espiral adquiriendo el rizador su forma definitiva.

20 Estas últimas etapas del procedimiento están representadas en la figura 2, en la que puede verse la disposición cilíndrica situada al principio de la cinta transportadora, la cual cuando está pasando frente
30

404639



a la placa fuerte ya tiene parcialmente abatida la parte que sobresale del muelle, en tanto que el otro extremo permanece inalterado al no existir en esta posición placa de calentamiento. Al llegar la disposición cilíndrica helicoidal frente a la placa 4' el extremo correspondiente que permanecía inalterado experimenta la misma transformación que el extremo opuesto ya conformado, de modo que al sobrepasar la posición de la placa 4' el rizado adquiere su forma definitiva representada en la figura 3.

REIVINDICACIONES

15

Los puntos de invención propia, no nueva, pero no establecida, practicada ni divulgada en España, que se presenta para que sean objeto de esta Patente de Introducción por DIEZ años, son los siguientes:

20

1.- Procedimiento para fabricar un rizador de cabello, que está constituido por un alambre arrollado helicoidalmente, y a modo de funda estrechamente adherida al mismo, una red o malla de material termoplástico de forma cilíndrica, que está rebordeada por los extremos de la hélice, de forma que los hilos de materia plástica que forman la malla están soldados por calor, caracterizado dicho procedimiento por las siguientes etapas: a) cortar trozos de malla cilíndrica de un tamaño aproximado al de la suma de la longitud y diámetro de la hélice; b) introducir el alambre helicoidal

25

30

704639

-5 SE



dal en el interior de la malla de longitud indicada en
a), de modo que la red o malla sobresale igual longi-
tud por ambos extremos del alambre helicoidal; c) colo-
car el conjunto cilíndrico anterior en una cinta trans-
5 portadora de anchura aproximadamente igual a la del
alambre arrollado helicoidalmente y en dirección trans-
versal a la anchura de la cinta, teniendo dicha cinta
transportadora situadas a ambos lados de la misma, y
separadas en dirección longitudinal, es decir no estan-
10 do una frente a otra, dos placas metálicas calentadas
eléctricamente o por otros medios; e) poner la cinta
transportadora en funcionamiento a una velocidad ade-
cuada con lo que la hélice provista de la funda de plás-
tico adquiere el movimiento de translación que le pro-
15 porciona la cinta transportadora, y un movimiento de
rotación alrededor de su eje originado por medios ade-
cuados, mediante lo cual al pasar sucesivamente frente
a cada placa los hilos de materia termoplástica, se en-
cogen, abaten, y sueldan por la acción del calor, al
20 tiempo que debido al movimiento de rotación se orien-
tan en forma espiral, adquiriendo el rizador su forma
definitiva.

2.- Procedimiento para fabricar un rizador
de cabello.

25 Tal y como se ha descrito en la Memoria que
antecede, representado en los dibujos que se acompañan
y con los fines que se han especificado.

404639

15 SET



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

Madrid, 25 SET. 1972

P.A.

Alberto de Elizaburu
Per Poder

 2.9.72
AMC/

404639 -5 SE

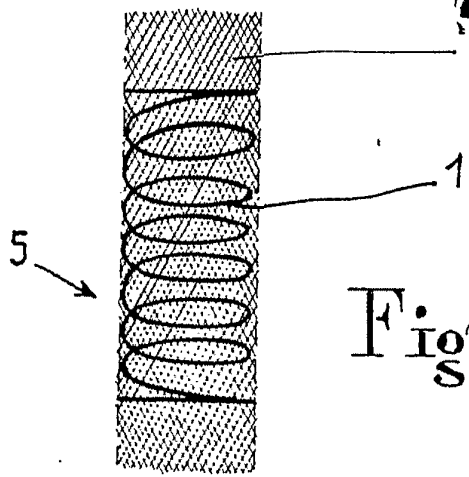


Fig: 1

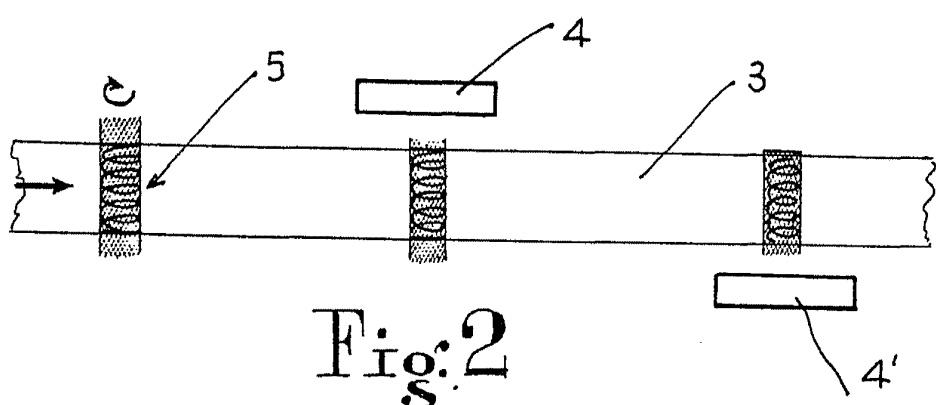


Fig: 2

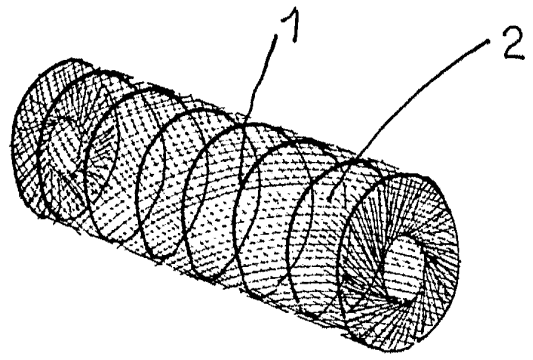


Fig: 3

Alberto de Lizapuru
Por Poder
[Handwritten Signature]

ESCALA VARIABLE