

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

(21)(22) Заявка: 2015111702, 26.09.2012

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
26.09.2012Дата регистрации:
26.01.2017

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 26.09.2012

(43) Дата публикации заявки: 20.11.2016 Бюл. № 32

(45) Опубликовано: 26.01.2017 Бюл. № 3

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 27.04.2015(86) Заявка РСТ:
EP 2012/068956 (26.09.2012)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2014/048460 (03.04.2014)Адрес для переписки:
197101, Санкт-Петербург, а/я 128, "АРС-
ПАТЕНТ", М.В. Хмара

(72) Автор(ы):

ДАВОС, Василеиос (GR),
КОУЛОУРИАС, Георгиос (GR),
ПОЛИКРОНИДИС, Петрос (GR)(73) Патентообладатель(и):
БИК-ВАЙОЛЕКС СА (GR)(56) Список документов, цитированных в отчете
о поиске: RU 2331508 C2, 20.08.2008. WO 99/
16591 A1, 08.04.1999. US 2011/0313559 A1,
22.12.2011. US 2012/151775 A1, 21.06.2012.C2
2608929
RUR U
2 6 0 8 9 2 9
C 2

(54) СПОСОБ И СИСТЕМА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СБОРОК

(57) Формула изобретения

1. Способ изготовления бритвенных картриджей, включающий следующие этапы:
- обеспечение подсборки, содержащей формованный пластиковый корпус, имеющий переднюю, заднюю, а также первую и вторую боковые части, ограничивающие полое пространство между ними, верхнюю поверхность с окном, ведущим в указанное полое пространство, противоположную нижнюю поверхность и упругие опорные элементы, проходящие в полом пространстве, по меньшей мере один режущий элемент, упруго поддерживаемый по меньшей мере одним упругим опорным элементом и имеющий вытянутый край, проходящий от указанной первой боковой части корпуса до указанной второй боковой части с обеспечением доступа к нему через окно корпуса,

причем этап обеспечения подсборки дополнительно включает удержание указанного корпуса в гнезде,

при этом способ дополнительно включает перемещение упомянутого гнезда через множество рабочих станций, на которых осуществляют соответствующие следующие этапы:

РУ 2608929 С2

- обеспечение заготовки зажима, изготовленной из формуемого материала и имеющей U-образную форму с первой и второй параллельными ножками, соединенными поперечным основанием,
- соединение заготовки зажима с подсборкой путем помещения первой и второй ножек заготовки зажима на каждую сторону полого пространства корпуса, причем основание заготовки зажима проходит через край режущего элемента,
- деформирование первой и второй ножек заготовки зажима для взаимодействия с нижней поверхностью корпуса для удержания режущего элемента в корпусе.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что указанный корпус дополнительно имеет сквозное отверстие, проходящее от верхней поверхности до нижней поверхности и расположенное на одной стороне полого пространства, причем соединение заготовки зажима с подсборкой включает введение первой ножки в сквозное отверстие.

3. Способ по п. 2, отличающийся тем, что указанное сквозное отверстие представляет собой первое сквозное отверстие, причем указанный корпус дополнительно имеет по меньшей мере одно второе сквозное отверстие, проходящее от верхней поверхности до нижней поверхности и параллельное первому сквозному отверстию, причем первое и второе сквозные отверстия расположены на каждой стороне полого пространства, причем соединение заготовки зажима с подсборкой включает введение первой и второй ножек соответственно в первое и второе сквозные отверстия.

4. Способ по п. 1, отличающийся тем, что он дополнительно включает удержание заготовки зажима с подсборкой по меньшей мере в процессе деформирования ножек.

5. Способ по п. 1, отличающийся тем, что он дополнительно включает удержание заготовки зажима с подсборкой по меньшей мере после деформирования ножек.

6. Способ по п. 1, отличающийся тем, что удержание корпуса включает установку держателя в контакт с поперечным основанием заготовки зажима в регулируемом предварительно заданном положении относительно корпуса.

7. Способ по п. 1, отличающийся тем, что обеспечение указанной подсборки включает:
- обеспечение указанного формованного пластикового корпуса;
- обеспечение указанного по меньшей мере одного режущего элемента в указанном корпусе.

8. Способ по п. 7, отличающийся тем, что по меньшей мере один режущий элемент представляет собой первый режущий элемент, причем обеспечение указанной подсборки дополнительно включает обеспечение по меньшей мере одного второго режущего элемента, упруго поддерживаемого по меньшей мере одним упругим опорным элементом и имеющего вытянутый край, проходящий от указанной первой боковой поверхности корпуса до указанной второй боковой поверхности параллельно вытянутому краю первого режущего элемента с обеспечением доступа к нему через указанное окно корпуса.

9. Способ по п. 1, отличающийся тем, что указанная заготовка зажима представляет собой первую заготовку зажима, причем способ дополнительно включает:

- обеспечение второй заготовки зажима, изготовленной из формуемого материала и имеющей U-образную форму с первой и второй параллельными ножками, соединенными поперечным основанием,
- соединение второй заготовки зажима с подсборкой параллельно первой заготовке зажима путем помещения первой и второй ножек второй заготовки зажима на каждую сторону полого пространства, причем основание второй заготовки зажима проходит через край режущего элемента,

- деформирование первой и второй ножек второй заготовки зажима для взаимодействия с задней поверхностью корпуса для удержания режущего элемента в корпусе.

10. Способ по п. 9, отличающийся тем, что деформирование ножек первой и второй заготовок зажима осуществляют одновременно.

11. Способ по любому из пп. 1-10, отличающийся тем, что дополнительно включает удаление собранной бритвенной головки из гнезда после деформирования ножек.

12. Система для изготовления бритвенных картриджей, содержащая:

- первую систему подачи, выполненную с возможностью обеспечения подсборки, содержащей

- формованный пластиковый корпус, имеющий переднюю, заднюю, а также первую и вторую боковые части, ограничивающие полое пространство между ними, верхнюю поверхность с окном, ведущим в указанное полое пространство, противоположную нижнюю поверхность и упругие опорные элементы, проходящие в полом пространстве,

- по меньшей мере один режущий элемент, упруго поддерживаемый по меньшей мере одним упругим опорным элементом и имеющий вытянутый край, проходящий от указанной первой боковой части корпуса до указанной второй боковой части с обеспечением доступа к нему через окно корпуса,

- средства для удержания указанного корпуса в гнезде,

- средства для перемещения гнезда через множество рабочих станций, на которых осуществляют соответствующие этапы изготовления,

- вторую систему подачи, выполненную с возможностью обеспечения заготовки зажима, изготовленной из формуемого материала и имеющей U-образную форму с первой и второй параллельными ножками, соединенными поперечным основанием,

- систему сборки, выполненную с возможностью соединения заготовки зажима с подсборкой путем помещения первой и второй ножек на каждую сторону полого пространства, причем основание заготовки зажима проходит через край режущего элемента,

- систему зажима, выполненную с возможностью деформирования первой и второй ножек для взаимодействия с нижней поверхностью корпуса для удержания режущего элемента в корпусе.

13. Система по п. 12, отличающаяся тем, что первая система подачи содержит бесконечную систему и выполнена с возможностью перемещения подсборки по меньшей мере через вторую систему подачи, систему сборки и систему зажима.