

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012120622/02, 15.12.2010

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
18.12.2009 US 61/287,722

(43) Дата публикации заявки: 27.01.2014 Бюл. № 3

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 18.07.2012(86) Заявка РСТ:
US 2010/060420 (15.12.2010)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/075505 (23.06.2011)Адрес для переписки:
105215, Москва, а/я 26, Н.А. Рыбиной

(71) Заявитель(и):

ДЗЕ ЖИЛЛЕТТ КОМПАНИ (US)

(72) Автор(ы):

**КЛАРК Шон Питер (GB),
ПАТЕЛЬ Ашок Бакуль (US),
СТОУН Мэттью Роберт (US)**(54) **БРИТВЕННЫЙ КАРТРИДЖ С НЕРЕЖУЩИМ ЭЛЕМЕНТОМ**

(57) Формула изобретения

1. Бритвенный картридж, содержащий:
одно или более бритвенных лезвий, каждое из которых содержит режущую кромку;
по меньшей мере один нережущий элемент;
раму, имеющую множество местоположений лезвий, и при этом каждое из упомянутых
одного или более бритвенных лезвий и каждый из упомянутых одного или более
нережущих элементов расположены в отдельном местоположении из упомянутого
множества местоположений лезвий.

2. Бритвенный картридж по п.1, в котором упомянутые один или более нережущих
элементов расположены в любом из упомянутых местоположений лезвий упомянутой
рамы.

3. Бритвенный картридж по п.1, в котором каждая из упомянутых режущих кромок
упомянутых бритвенных лезвий обращена в одном и том же направлении.

4. Бритвенный картридж по п.1, в котором упомянутый по меньшей мере один
нережущий элемент не прикреплен ни к какому из упомянутых одного или более лезвий.

5. Бритвенный картридж по п.1, в котором перед и после упомянутого по меньшей
мере одного нережущего элемента обеспечен промывочный зазор.

6. Бритвенный картридж по п.1, в котором каждое из упомянутых местоположений
лезвий содержит паз, проем или любое их сочетание.

7. Бритвенный картридж по п.1, в котором часть упомянутого по меньшей мере
одного нережущего элемента является сплошной, прерывистой, плоской, неплюской,

жесткой, гибкой, полужесткой или обладает любым сочетанием упомянутых свойств.

8. Бритвенный картридж по п.1, в котором упомянутый по меньшей мере один нережущий элемент содержит по меньшей мере один полимерный, эластомерный, уретановый, олефиновый, резиновый, текстильный, натуральный, металлический, пенистый, губчатый, смазывающий материал, вспомогательное средство для бритья, материал-эксфолиант или любое их сочетание.

9. Бритвенный картридж по п.1, в котором упомянутый по меньшей мере один нережущий элемент является модифицированной опорной структурой лезвий.

10. Бритвенный картридж по п.1, в котором верхняя поверхность упомянутого по меньшей мере одного нережущего элемента содержит по меньшей мере один элемент, выбранный из группы, состоящей из множества выступов, образующих по меньшей мере один открытый паз, бугорков, удлиненных нитей, пупырышек, ребер, волн, кривых линий, углублений, элементов виде волос, одной или более структур в виде крючков, одной или более смазывающих полос, одного или более элементов из пенистого материала, одного или более материалов-эксфолиантов, одного или более вспомогательных средств для бритья, одного или более элементов в виде гребенок, имеющих множество зубьев, и при этом любые из вышеупомянутых элементов являются пространственно разнесенными друг от друга или связанными друг с другом, имеют постоянные или изменяющиеся размеры, являются протяженными вверх, криволинейными, расположенными под углом с отклонением налево, направо или к центру, или в виде любого сочетания упомянутых видов расположения.

11. Бритвенный картридж по п.1, в котором верхняя поверхность упомянутого по меньшей мере одного нережущего элемента содержит множество выступов, образующих множество открытых пазов, протяженных в целом перпендикулярно режущей кромке, и при этом упомянутые открытые пазы имеют ширину от примерно 0,10 мм до примерно 0,50 мм для обеспечения свободного прохода волос во время бритья.

12. Бритвенный картридж по п.11, в котором упомянутые выступы имеют высоту от примерно 0,25 мм до примерно 1,00 мм, ширину от примерно 0,15 мм до примерно 1,00 мм, и длину от примерно 0,3 мм до примерно 1,50 мм.

13. Бритвенный картридж по п.10, в котором верхняя поверхность упомянутого по меньшей мере одного нережущего элемента содержит множество зубьев, образующих множество открытых пазов, протяженных в целом перпендикулярно режущей кромке, и при этом упомянутые открытые пазы имеют ширину от примерно 0,10 мм до примерно 2,00 мм, для обеспечения свободного прохода волос во время бритья.

14. Бритвенный картридж по п.13, в котором упомянутые зубья имеют высоту от примерно 0,10 мм до примерно 2,00 мм, ширину от примерно 0,10 мм до примерно 2,00 мм и длину от примерно 0,075 мм до примерно 0,25 мм.

15. Бритвенный картридж, содержащий:
набор лезвий, содержащий одно или более бритвенных лезвий, каждое из которых содержит режущую кромку; и

по меньшей мере один нережущий элемент, расположенный в упомянутом наборе лезвий, и при этом упомянутый по меньшей мере один нережущий элемент не прикреплен ни к какому из упомянутых одного или более лезвий.

16. Бритвенный картридж, содержащий:
первую ступень, содержащую защитный элемент, по меньшей мере одно бритвенное лезвие, по меньшей мере одно лезвие и нережущий элемент; и

вторую ступень, содержащую упомянутый нережущий элемент, по меньшей мере одно лезвие и крышку, и при этом упомянутый нережущий элемент расположен в любом месте между упомянутым защитным элементом и упомянутой крышкой.

17. Бритвенный картридж по п.16, в котором упомянутый нережущий элемент может

быть сформирован из двух нережущих элементов.

18. Бритвенный картридж по п.16, в котором упомянутый нережущий элемент выполнен с возможностью выполнения функции защитного элемента в непосредственной близости к упомянутой первой ступени и функции крышки в непосредственной близости к упомянутой второй ступени.

19. Бритвенный картридж по п.16, в котором расстояния между упомянутыми лезвиями в упомянутой второй ступени уже, чем расстояния между лезвиями в упомянутой первой ступени.

20. Бритвенный картридж по п.16, в котором расстояние между упомянутым нережущим элементом и упомянутым по меньшей мере одним лезвием в упомянутой второй ступени, находящимся непосредственно за упомянутым нережущим элементом, составляет примерно 50 мкм.

21. Бритвенный картридж по п.16, в котором угол касания с кожей по меньшей мере из одного из упомянутых лезвий в упомянутой второй ступени выше, чем угол касания с кожей упомянутых лезвий в упомянутой первой ступени.

22. Бритвенный картридж по п.16, в котором по меньшей мере одно из упомянутых лезвий в упомянутой второй ступени имеет отрицательную экспозицию по отношению к упомянутому нережущему элементу.

23. Способ изготовления бритвенного картриджа, содержащий этапы, на которых: соединяют по меньшей мере один нережущий элемент с по меньшей мере одним компонентом бритвенного прибора в местоположении упомянутого картриджа; и вставляют множество бритвенных лезвий в местоположения упомянутого картриджа, и при этом упомянутый компонент бритвенного прибора является рамой, по меньшей мере одним зажимом или любым их сочетанием, и упомянутый этап соединения дополнительно содержит инжекционное формование, обработку резанием, механическое крепление, химическое крепление или любое их сочетание.