

La manija 18 incluye una guía próxima 42 y una guía distal 46 que asisten a alineado de las primeras y segundas placas 10 y 12 cuando un usuario cierra el dispositivo. Según lo demostrado lo más mejor posible en los Figs.. 20 y 21, la guía próxima 42 incluye a la parte próxima 48 de la alineación del compañero juntada al segundo miembro 22 de la manija y una parte femenina próxima 50 de la alineación se juntaron al primer miembro 20 de la manija. Semejantemente, la guía distal 46 incluye una parte masculina distal 52 de la alineación juntada al segundo miembro 22 de la manija y una parte femenina distal 54 de la alineación juntada al primer miembro 20 de la manija.

El dar vuelta ahora a los Figs.. 5-8 y 29-31, la primera placa 10 tiene una pluralidad de los pernos o de las espigas 60 dispuestos sobre eso. La segunda placa 14 tiene una pluralidad de los orificios 62 dispuestos en esto. Se forman y se localizan los pernos 22 y los orificios 24 de modo que los pernos 60 incorporen los orificios 62 cuando la primera placa 14 de la placa 10 y segundos está en la relación cara a cara cercana cuando el aparato está en el "cerrado" configuración. Los de la habilidad ordinaria en el arte ahora realizarán que el diámetro, especialmente el diámetro de la entrada, de los orificios 62; la longitud y el grueso de los pernos 60; y la longitud y la orientación de la primera placa 10 y de la segunda necesidad de la placa 14 de ser coordinado de modo que los pernos 60 contraten los orificios 62. Mientras que sería posible fabricar la primera placa como bastidor convencional o con un tipo convencional proceso de la inyección, tales procesos pueden ser less desirable en algunas circunstancias que la que esta'

descrita más abajo porque de su coste relativamente alto y de la dificultad en la obtención de un final liso para prevenir inconvenientes en el cabello.

La fig. 9 ilustra cómo la primera placa 10 se fabrica de acuerdo con un comportamiento de la invención. La placa 10 incluye un número de ranuras 70 que incluyan los orificios 72. Un capillo la estructura 74 incluye un número de pernos 80 dispuestos a lo largo de su estructura. La localización de los pernos en la estructura del cepillo 74 se acopla con los orificios 72 en una ranura correspondiente 70 de la placa 10. Teniendo la forma de los pernos delgados y más grandes en por lo menos una dirección que el ho1es en el cual se caben los pernos, la estructura como peinilla 74 puede ser permanentemente prensa cabida en la ranura correspondiente 70.

Si los mecanismos alternos o suplementarios deseados, de additional del accesorio se pueden utilizar, por ejemplo la soldadura de punto donde están metal, pegamentos y/o derretir los componentes donde se utilizan los plásticos. La ventaja del acercamiento de ibis es que un final liso se puede proporcionar a las técnicas convencionales que usan de la placa 10 para preparar una superficie de un final liso. Los pernos (que pueden ser echados, ser moldeados, ser inyectados, ser trabajados a máquina, o ser preparados de otra manera) entonces se insertan simplemente a través de los orificios 72 y se sostienen en lugar según lo discutido arriba. La fabricación de pernos lisos es una tecnología convencionalmente disponible, y así, la fabricación de la placa 10' de esta manera rinde una superficie gancho-libre con relativamente poco esfuerzo y en el molde relativamente bajo.

La fig. 10 ilustra una elevación lateral de la placa 10 que demuestra que las estructuras cepillo 74 del orificio está insertado allí a través. La fig. 11 ilustra la placa montada 10. La fig. 12 ilustra un comportamiento alternativo en donde los portadores del perno individual 76 (cada portador con un perno 78) son insertados en una pluralidad de receptáculos 80 en la parte posterior a de la placa 10 y se puede sostener en lugar por un ajuste de interferencia y/o técnicas del pegamento o el soldadura.

Otro método de fabricar la placa y el perno estructura se ilustra en fig. 13-16. En esta comportamiento los pernos 81 tienen bases 82 que sean cilindros substancialmente huecos. Los hales 84 de la placa 10 incluye que son cilíndricos y tienen diámetros levemente menos que el diámetro exterior de la base 82 para poder presionar-caber la base en los orificios 84. Un reborde 86 se pone al perno y a la base para cooperar con una bala correspondiente 84 en la placa.

He encontrado que la localización de los pernos 60 concierne a uno otro y la relación de los orificios 62 concierne a uno otro es semejantemente un factor importante en la mejor operación del dispositivo. Figs. 17 y 18 ilustran la localización preferida de los orificios 62, y debe ser entendido que la localización de los pernos es idéntica a la localización de los orificios, así que la localización preferida de los pernos no será demostrada en otra figura. Según lo demostrado en fig. 17 los orificios son 10cated en 8 filas, etiquetadas R1 con R8, que son paralelos al primer borde 92 del borde 90 y segundos de la placa 14. También, las

filas R1 con R8 extienden entre el extremo distal de la placa 14, que se etiqueta 94, y el extremo próximo, que se etiqueta 96.

En fig. 18 la localización de los orificios se demuestra. Las dimensiones siguientes están en milímetros y están a los centros de los orificios. $A=10.10$, $B = 8.80$, $C=8.10$, $D=4.80$, $E=6.40$, $F=8.80$, $G=7.90$, $H=21.20$, $I=15.40$, $J=9.60$, $K=3.20$, y $L=3.95$ dos de estas dimensiones deben ser acentuados. La distancia L es la distancia entre los centros de cada uno de los orificios en las filas R1 y R8, a saber 3.95 milímetros, y la distancia G es la distancia entre los centros de cada uno de los orificios en el resto de las filas, es decir rema R2 a través de R 7, a saber 7.90 milímetros. Un punto importante a observar es que las distancias entre los orificios en las filas R1 y R8 son perceptiblemente menos que las distancias entre los orificios en las otras filas. He encontrado que este espaciamiento es importante para alisar el cabello rizado u ondulado y que el dibujo del cabello rizado u ondulado a través del dispositivo es facilitado por tal espaciamiento.

Debe ser entendido que los orificios están espaciados como sigue:

La primera fila de los orificios R1 es espaciada aparte del borde más cercano de la segunda placa 14 por una primera distancia. La segunda fila de los orificios R2 es espaciada aparte de la primera fila R1 por una segunda distancia. La tercera fila de los orificios R3 es espaciada aparte de la segunda fila R2 por una tercera distancia, y la cuarta fila de los orificios R4 es espaciada aparte de la tercera fila