

99.311

" PERFECCIONAMIENTO. EN LA FABRICACION DE CUCHILLOS "

Agenzia Especial

MEMORIA DESCRIPTIVA



de una patente de invención por 20 años para España y sus colonias por "Perfeccionamiento en la fabricación de cuchillos" (grupo C, clase 17) á favor de D. Juan Levi, residente en Barcelona (España) Consejo de Ciento 30.

El sistema de fabricación de cuchillos de dos piezas se ha hecho hasta ahora de molo, que una espiga entraba en el relleno dispuesto en el mango, lo que daba como resultado el que la hoja se aflojaba con el uso, desprendiéndose finalmente del mango.

Para evitar estos inconvenientes hemos ideado un nuevo sistema de fabricación que es objeto de esta invención, consistiendo en la fabricación de cuchillos de dos piezas, de tal manera que formen un solo cuerpo sólido sin poder desprenderse la hoja del mango ni el mango de la hoja.

En los dibujos adjuntos que forman parte integrante de esta memoria muestran:

Fig. 1 una pieza cilíndrica de metal.

Fig. 2 la misma pieza prensada.

Fig. 3 la misma pieza fresada y provista de hendidura.

Fig. 4 la hoja llevando en su extremo correspondiente la pieza especial que entra en la hendidura del mango.

Fig. 5 el cuchillo completo.

En los mismos dibujos se demuestra claramente el proceso progresivo de la fabricación.

Como se vé, se emplea una pieza cilíndrica de hierro o de otro material adecuado -c- (Fig. 1) sometiéndola a presión con lo cual se obtiene la forma presentada en fig, 2 Entonces se somete la pieza -c- (Fig. 2) a la fresa mecánica para obtener los fresados -b- (Fig. 3) y una vez fresado y bien pulida se efectúa el corte para



practicar la hendidura -a- que servirá para la entrada del extremo convenientemente formado -e- de la hoja -d- (Figs. 3-4) .

La hoja es formada de material perfilado preferentemente acero, pero también podrá utilizarse otro material adecuado.

Una vez formada dicha hoja -d- con su parte correspondiente -e-, se introduce en la hendidura -a- (Fig. 3) uniéndose en frío por remache la hoja con el mango. Dada la forma especial de la hendidura -a- y de la pieza -e-, al remacharse la hoja con el mango quedan ambos firmemente unidos, como se vé en fig. 5, ya que el remache coge la parte especial -e- de tal modo que es imposible el que la hoja se mueva o se afloje. Ambas partes formarán una sola pieza sólida como si hubieran sido fabricadas en una sola pieza.

La ventaja de este sistema de fabricación , es evidente , ya que es mucho mas económico mientras que su durabilidad y estabilidad son enteramente iguales a las de un cuchillo fabricado de una sola pieza.

Hay además la ventaja de que formando el cuchillo de una sola pieza, habrá que hacer el mango del mismo material como la hoja quiere decir si la hoja es de acero, el mango también debe serlo y si la hoja fuera de plata también el mango debía ser de plata.

Por nuestra fabricación presentada en esta memoria se puede hacer la hoja de cualquier material, adecuado, empleando para el mango otro material mas económico preferentemente hierro . Este material bien frosado y pulido dará el mismo resultado y el mismo buen aspecto como si fuera del material de la hoja, pero su coste será mucho más bajo que haciendolo del mismo material que la hoja.

Finalmente se podrá platearlo, dorarlo, niquelarlo o darle baño o chapa de cualquier metal requerido, sin alejarse de la idea del invento.

También se podrán emplear en la fabricación, tanto del mango como de la hoja, cualquier material adecuado a dichos fines.



Y como este perfeccionamiento esta comprendido en el art. 12 de la Ley vigente de Propiedad Industrial, podrá ser objeto de una patente de invención por 20 años para España y sus colonias.

N O T A

La patente de invención cuyo privilegio se solicita para España y sus colonias deberá recaer en "Perfeccionamiento en la fabricación de cuchillos" (grupo 6, clase 17) siendo lo que se declara como nuevo y de invención propia lo siguiente:

1º "Perfeccionamiento en la fabricación de cuchillos" caracterizado por el hecho de que se fabrique un cuchillo en dos piezas, presentando la una la hoja y la otra el mango.

2º "Perfeccionamiento en la fabricación de cuchillos" caracterizado por el hecho de que el mango sea fabricado de hierro ú otro metal adecuado de forma cilindrica, sometiendolo á presión para darle la forma necesaria y fresandolo despues para darle el buen aspecto correspondiente.

3º "Perfeccionamiento en la fabricación de cuchillos" caracterizado por el hecho de que el mango debidamente formado y fresado es provisto en su extremo en el cual debe entrar la hoja, de una hendidura que corresponde en su forma a la parte inferior de la hoja.

4º "Perfeccionamiento en la fabricación de cuchillos" caracterizado por el hecho de que la hoja sea formada de acero u otro material apropiado, llevando en su parte inferior, que entra en el mango, una pieza de forma especial que se adapta perfectamente a la forma de la hendidura practicada en el mango.

5º "Perfeccionamiento en la fabricación de cuchillos" caracterizado por el hecho de que se unan el mango con la hoja en la hendidura correspondiente del mango y remachando el cuchillo en esta parte de union del mango y hoja, de tal modo que ambos formen una sola pieza lo que se obtiene facilmente por la forma especial de la hendidura.



ra y de la pieza terminal de la hoja , dando como resultado final un cuchillo de dos partes unidas insolublemente .

6º "Perfeccionamiento en la fabricación de cuchillos" tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

Consta de 4 hojas mecanografiadas en una sola cara.

Barcelona 20 Agosto 1926

JUAN DE LA TORRE

P.P.

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Juan de la Torre', written in a cursive style.



Fig. 1

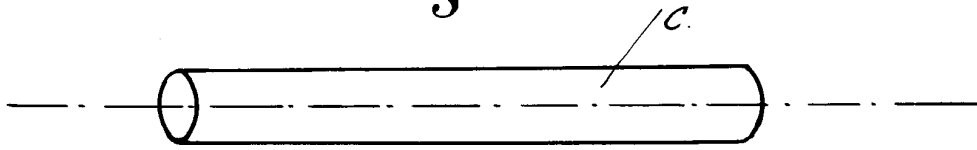


Fig. 2

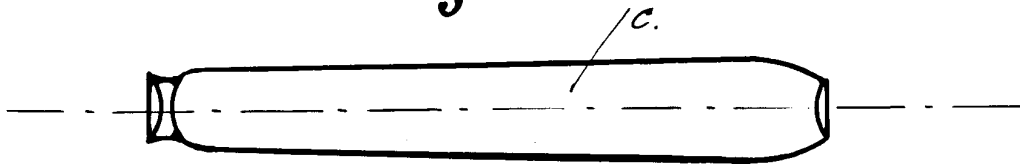


Fig. 3

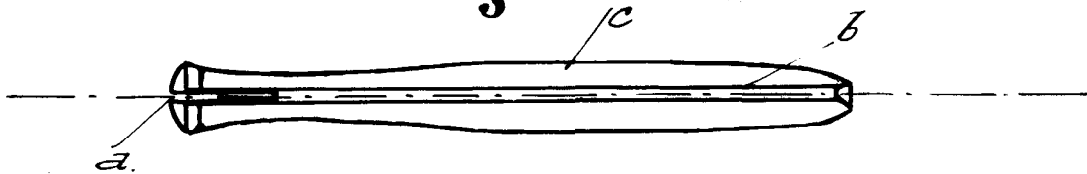


Fig. 4

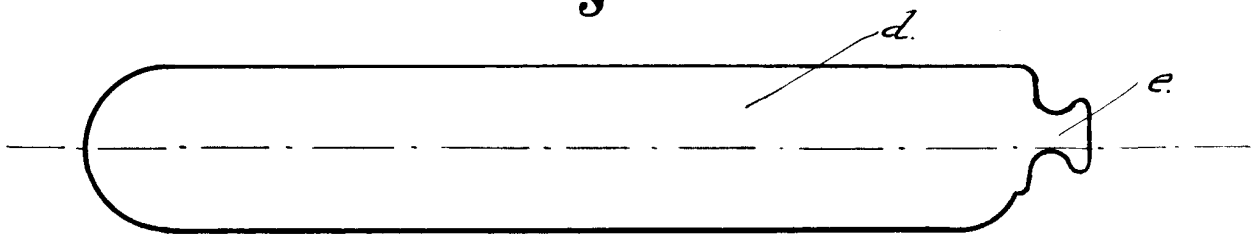
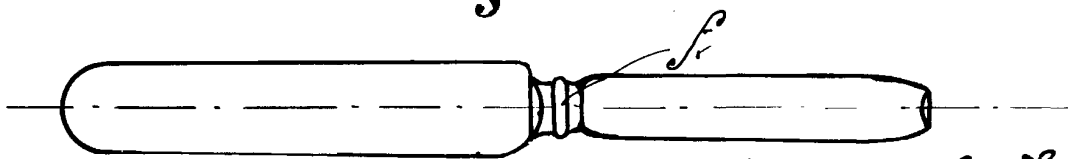


Fig. 5



Escala Variable

Barcelona 20-8-26

JUAN DE LA TORRE

R.A.