



144231

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE CUBIERTOS DE MADERA", a favor de Don Juan Vila Ferrán, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle de Amílcar, nº 82.

====ooOoo====

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. Antiguamente, en especial cuando no estaban todavía en uso los cubiertos fabricados con metal, los cubiertos de madera se elaboraban empleando madera de boj; porqué este material tiene un minimum de porosidad respecto a otros de naturaleza leñosa y, además, una gran resistencia que les daba larga duración. Pero hoy, como el uso de los cubiertos de palo ha quedado limitado a los menesteres de la cocina y, así, la calidad del producto no es de tanta importancia como la baratura de su adquisición, han aparecido en el mercado cubiertos
10. fabricados con otras clases de madera, aun que no con menor esmero.

Para la conveniente concurrencia en el mercado moderno de los cubiertos de madera, se ha prestado atención a



15. algunas operaciones inherentes a la fabricación con el objeto de conseguir productos con poco coste: primeramente, como el boj acostumbra a ser en troncos de diámetro muy reducido, ya en el bosque los operarios hacen la selección de las maderas para destinarlas respectivamente a cuchara grande, a cucharas corrientes o a tenedores, puesto que estas piezas exigen grosores sucesivamente disminuídos de mayor a menor; luego, para conseguir mayor baratura, se utilizan análogamente otras especies de madera; y, para lograr dicha finalidad de un modo completo y definitivo, hemos realizado nosotros muchos ensayos
20. que modifican el procedimiento de fabricación y, consecuencia de nuestros trabajos, ha sido el haber encontrado nuevos medios a emplear en el proceso de obtención de la referida clase de utensilios de cocina, los cuales constituyen perfeccionamientos en su fabricación, que los presentamos ahora como objeto de esta patente de invención.
25. El procedimiento actual de elaboración de cubiertos de madera consiste en que, una vez cortados los troncos a la longitud correspondiente a la de las piezas a obtener, cada uno de los trozos resultantes es cortado longitudinalmente para que resulte factible el número de utensilios que del mismo se pueden sacar, lo cual se realiza por medio de una sierra circular o de una sierra cinta y haciendo que cada corte no siga el eje del tronco ni queden las piezas de grosor uniforme, si no efectuando cortes inclinados en un sentido y en otro con el fin de conseguirse un decrecimiento de grosor en cada pieza, para poder labrar el vaciado de la pala de la cuchara o las puas del tenedor en la parte más gruesa de la pieza; sobre el plano principal de cada pieza o cuña obtenida, se aplica la plantilla correspondiente a la figura del utensilio a fabricar y, luego, con la sierra de cinta se sigue el contorno
- 30.
- 35.
- 40.



45. de la plantilla; ahora, cada pieza recortada destinada a cuchara, se somete a la acción de una fresa que efectúa el vaciado de la pala; y, finalmente, se hace el lijado de la boca de la cuchara por medio de fresas ovoides recubiertas de sílex o de papel de vidrio; y, si es pieza destinada a tenedor,
50. después que la sierra de cinta ha recortado la madera siguiendo el contorno de la plantilla, se labran las púas valiéndose de un mecanismo consistente en unos discos adelgazados hacia sus respectivos bordes y dentados en forma de fresa, los cuales están montados en un eje de modo que entre ellos quedan los espacios correspondientes a las dimensiones de las
55. púas del tenedor, y éstas resultan formadas al cortar los explicados discos la pala de la pieza en que se labra el tenedor, de modo que en una sola operación se obtienen las púas completas y afiladas en sus extremos, si las maderas no son
60. nudosas o de fibra endeble.

- En el procedimiento de fabricación explicado, nosotros hemos logrado unos perfeccionamientos que consisten en: facilitar la operación de obtener las piezas en forma de cuña, dibujando previamente una cuadrícula en la sección del tronco, en la que cada rectángulo es la cabeza de la cuña de madera a obtener, siendo la figura envolvente exacta de la boca de la cuchara o de la pala del tenedor que de ella se ha de labrar, consiguiendo así utilizar luego únicamente la
65. sierra circular para cortar los pequeños excesos de madera que quedan más allá de la plantilla indicadora de la figura del utensilio que se fabrica y que está fijada sobre el plano principal de cada pieza o cuña de madera obtenida, eliminando de este modo el empleo de la sierra de cinta porque ésta no es tan conveniente como la sierra circular, y para
70. ello la operación se realiza bien disponiendo la mesa de
- 75.



trabajo en forma que el eje coincida con la superficie de esta mesa; en hacer visible la operación del vaciado de la pala de cada cuchara y, para este fin, acompañar cada cuchara a la fresa de vaciar empleando una palanca que la aprieta dando

80. contacto a la fresa por su parte inferior, de manera que queda a la vista del operario el borde de cuchara que se está vaciando, pudiendo de esta forma dominar a su voluntad el curso del fresado; además, para el lijado de las bocas, sustituimos las fresas ovoides por discos de tela reunidos sobre un eje
85. formando de este modo un cuerpo de revolución de superficie adecuada al vaciado de la cuchara, sin necesidad de afectar la forma ovoide de las fresas metálicas que hasta ahora están en uso, y en esta operación tampoco necesitamos presentar la cuchara al cuerpo de revolución en posición paralela al eje
90. de esta nueva estructura de fresa, si no que presentamos la cuchara en dirección transversal al eje de la fresa (que, con las fresas actuales, no sería posible; porque desgastarían los bordes de la cuchara), obteniendo nosotros un lijado mucho más fino; y en labrar las púas de cada tenedor empleando
95. discos cilíndricos con tendencia a ser más gruesos del borde exterior que del centro, que cortan las púas sin dejarlas afiladas, y someterlas luego a unos discos de madera recubiertos de lija o de cualquier otro abrasivo que afectan la forma que tenían los discos primitivos y que, encontrando ya el paso cortado, se limitan a afilar las púas aunque la madera sea
100. de fibra poco resistente o nudosa, dejándolas finas y pulidas y sin los rebordes que dejaba el fresado usual.

El lijado de la boca de las cucharas tal como se ha descrito antes, es de tanta importancia que la práctica de

105. los ensayos nos ha demostrado que incluso cuerpos de madera



recubiertos de lija o de otra materia (carborundum, rubí, aluxite, etc.) pueden ser utilizados mediante una forma aproximada y sin adaptarse bien al vaciado, según se indica anteriormente, estos es alisados con el corte de la lija perpendicular al mando.

110.

Por la explicación que antecede, puede entenderse claramente que la fabricación de cubiertos de madera empleando los medios a que se hace referencia, resulta perfeccionada en cuanto a procedimiento y en cuanto a los productos obtenidos y al coste de fabricación de estos últimos; todo lo cual es una serie de ventajas de gran consideración para esta tan antigua industria, que resulta de este modo modernizada.

115.

Los perfeccionamientos objeto de esta patente pueden ser llevados a la práctica con las variaciones que en cada caso se necesiten, mientras no se altere la esencialidad; pues esto queda comprendido en el mismo.

120.

N O T A

Es objeto de esta patente de invención que se solicita "Perfeccionamientos en la fabricación de cubiertos de madera", que se caracteriza y define por las reivindicaciones siguientes, que constituyen su novedad y sobre las cuales ha de recaer la propiedad y explotación exclusiva:

125.

1.- En el procedimiento de fabricación de cubiertos de madera, un perfeccionamiento que consiste en dibujar en la sección del tronco, del que han de sacarse las piezas en las que han de labrarse sendas cucharas o tenedores, una cuadrícula formada por rectángulos de dimensiones tales que permitan inscribir en cada rectángulo la boca de la cuchara o la

130.



pala del tenedor que de la respectiva pieza se ha de labrar.

135. 2.- En el procedimiento de fabricación de cubiertos de madera, un perfeccionamiento que consiste en utilizar la sierra circular para cortar los excesos de madera de la pieza, respecto de la plantilla indicadora de la figura de la cuchara o del tenedor que le ha sido fijada previamente sobre el plano principal o en la cara que convenga de la pieza o cuña de madera que se trabaja: y en disponer la mesa de trabajo, para realizar esta operación, en forma que el eje coincida con la superficie de esta mesa.

140. 3.- En el procedimiento de fabricación de cubiertos de madera, un perfeccionamiento que consiste en emplear una palanca que aprieta la cuchara a la fresa de vaciar, dándole contacto a la fresa por su parte inferior y permitiendo así acompañar la cuchara y vigilar la operación.

145. 4.- En el procedimiento de fabricación de cubiertos de madera, un perfeccionamiento que consiste en hacer el lijado de las bocas de las cucharas empleando discos de tela reunidos sobre un eje formando a la manera de un cuerpo de revolución de superficie adecuada al vaciado de la cuchara.

150. 5.- En el procedimiento de fabricación de cubiertos de madera, un perfeccionamiento tal como el de la reivindicación 4ª, en el que el lijado se hace presantando la cuchara en dirección transversal al eje de la fresa.

155. 6.- En el procedimiento de fabricación de cubiertos de madera, un perfeccionamiento tal como el de las reivindicaciones 4ª y 5ª, en el que, para hacer el lijado de las bocas de las cucharas, los discos de tela pueden ser reemplazados por cuerpos de madera recubiertos de lija o de otra materia, preferiblemente de naturaleza abrasiva.

160.



165. 7.- En el procedimiento de fabricación de cubiertos de madera, un perfeccionamiento que consiste en labrar las púas de cada tenedor empleando discos cilíndricos, que pueden ser de forma algo más gruesos del borde exterior que del centro, para que realicen el corte de la madera y queden entre ellos las púas del tenedor; y en afilar, afinar y pulir estas púas mediante someterlas a unos discos de madera adelgazados hacia sus respectivos bordes y recubiertos de lija o de cualquier otro abrasivo; pudiendo los discos cilíndricos estar dentados a la manera de las fresas.

170. 8.- Perfeccionamientos en la fabricación de cubiertos de madera.

175. La presente memoria consta de siete hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 27 de Julio de 1938.

JUAN VILA FERRÁN

p.a. JAIME ISERN

p. d.